中国輕工业

ZHONGGUO QINGGONGYE



1959

9

目　录

輕工業部对当前生产工作的安排意見 ……………………………… (2)

☆　☆　☆　☆

短評，讓技术表演賽在輕工業中普遍开展起来 ……………………………… (8)

沈阳玻璃仪器厂开展技术表演賽的經驗 ……………………………… 輕工業工会辽宁省工作委員会 辽宁省輕工業局 (9)

我厂开展技术表演賽的几点体会 ……………………………… 辽宁省复州湾鹽場工会委員会 (11)

☆　☆　☆　☆

多快好省地为輕工業培养新技术工人 ……………………………… 輕工業部干部教育司劳动工資处 (12)

統一規划　加强領导　做好技工培訓工作——广东省輕工業厅的經驗介紹 ……………………………… (12)

挖掘培訓潛力　多快好省地完成培訓任务——吉林造紙厂的經驗介紹 ……………………………… (14)

自力更生　培訓技术人材　滿足新型工業發展的需要——天津威光膠片厂的經驗介紹 ……………………………… (15)

人民公社必須大办工業

棲霞县大办县社工業支援农業生产 ……………………………… 中共棲霞县委書記处書記　張洪俊 (17)

新蔡县社办工業掀起生产新高潮 ……………………………… 新蔡县工業局 (19)

三庙前公社工業是如何为今冬明春大搞水利积肥服务的 ……………………………… 朱多水 (21)

☆　☆　☆　☆

企業管理基础知識講話，第四講：生产技术財务計划(續) ……………………………… (22)

天津市造紙工業組織高产战役克服馬鞍形的經驗 ……………………………… 天津市造紙紙制品工業公司 (24)

我厂干部参加劳动的做法和收获 ……………………………… 天津市制鞋厂 (25)

充分发动羣众　大鬧技术革命

棉大底兩段混煉操作法 ……………………………… 吉林省通化市橡膠厂 (26)

簡易隧道式退火爐 ……………………………… 国营上海玻璃厂 (27)

簡易的揮發釉料——食鹽釉 ……………………………… 江苏宜兴化工陶瓷厂　范通全 (29)

白煤燒瓷器 ……………………………… 浙江省瑞安陶瓷厂　金　谷 (29)

用砂子生产水玻璃 ……………………………… 孙長武 (30)

靜电植絨的新机械和新粘着剂 ……………………………… 田野　閻桂英 (30)

土法制造糊精 ……………………………… 程　序 (31)

脫胎漆器制法 ……………………………… 江西波阳县委会工業交通部　区大中 (31)

文件袋的新鎖口法 ……………………………… 江西印刷公司　辜健生 (32)

划皮牙子滾輪 ……………………………… 天津制鞋厂 (32)

答讀者：簡法热压塑料制品 ……………………………… 北京市宣武塑料厂　尹銘勳 (33)

新产品：夜光鉛笔 ……………………………… 韓家鼎 (35)

納底上鞋机 ……………………………… 李清棣、蔡仲衡、邹世謙 (35)

輕工業部对当前生产工作的安排意見

(1959年12月)

自反右傾、鼓干勁，开展增产节約运动以来，輕工業生产出現了旬旬上升、月月增長的躍进局面。从1—11月中旬的生产情况看。絕大多数产品产量比去年同期有很大增長，增長幅度一般在30%左右。各种产品的質量有所提高，消耗定額也有所降低。目前形势十分有利。党的总路綫更加深入人心，党的領导空前加強，增产节約运动正在繼續深入开展，原材料供应亦已有好轉。为了保証国家計划的完成，总的方面应抓紧如下几件工作：

一、进一步反右傾、鼓干勁，大搞增产节約的群众运动。开展比、学、赶、帮的劳动竞赛，把以高产、优質、低耗、多品种安全为中心的增产节約运动推向新的高潮。

二、大抓原材料。除采取节約、代用、自制等办法千方百計地克服原材料困难外，特别应抓紧农業原料的收購調运工作。保証今冬明春的原料供应。对确实不足的某些国家統配物資、金属材料、进口物資和化工原料应加強协作。力爭有关部門的支持，共同努力解决原材料供应困难。

三、大抓技术革命。把群众性的技术革命和技术管理結合起来，把群众运动和計划管理結合起来，圍繞生产关鍵发动群众，大鬧技术革新与技术革命。当前的主要任务是采取有效措施，認眞推广群英会上介紹和交流的各項具有普遍意义的先进經驗。

四、抓紧手工業、街道工業和公社工業的生产。

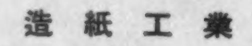
当前手工業生产的中心是：抓紧三秋农具的制造和修理，大力解决原材料供应。积極安排市場旺季和今冬明春市場需要的小产品的生产。

公社工業必须以为农業生产服务为中心，根据中央指示的四办一不办的原則。进行整頓巩固工作，在整頓巩固的基础上进行适当的发展。

五、部（局）省（厅）要抓紧对当前生产的領导，及时掌握生产进度，深入了解情况。发現問題迅速解决，力爭超額完成今年的国家計划。对季节性生产和若干出口产品的生产，尤須抓紧。

六、努力作好明年的生产准备工作，首先是明年第一季度的生产安排。如原材料供应、設备檢修工作、都必須在年底以前作出妥善安排，以保証明年开門紅。

为实現上述工作任务，各个行業应采取如下措施：



造紙工業



一、部（局）繼續抓紧32个重点單位的产量日进度，省（厅）除抓紧32个重点單位外还

须抓紧非重点企業与小紙厂的生产进度，切实解决木材、蘆葦、紙漿的調运，燒碱等化工原料的补充，組織新疆运碱和維修器材中的漿刀鋼的供应等問題。

二、大力推广群英会上介紹的各項先进經驗。准备在12月分分別在天津、苏州兩地，召开以提高紙机乾燥能力为主的黃板紙生产和單缸紙机生产的技术經驗交流会。並且推广营口紙厂、天津造紙总厂的技术表演賽的經驗，使現有企業潛力得到进一步的发揮。

三、在缺电地区，抓紧节电、办电、协助和督促601紙厂、安徽紙厂迅速安裝电机恢复生产，更要求所有企業千方百計地大力开展节电工作。

四、发展土草漿和手工紙、紙板的生产。組織缺漿企業与县、社掛鈎，积極帮助县社办簡易漿厂，以保証土漿的源源供应或制造土紙板。另一方面抓紧各地手工紙的生产旺季，改进生产工具，增加生产。

五、繼續整頓、巩固現有小型紙厂，提高生产能力。要求年內80%以上达到正常生产，月产量实际超过25吨的，將由我部发給紅旗紙厂奬狀，以資鼓励。並提出明年改进、提高与发展的具体规划。

六、抓基建的扫尾工程。主要是江門甘蔗化工厂、振华紙板厂、汉陽紙厂、天津造紙五厂、鎮江葦漿厂、民丰电容器紙机、保定紙厂等單位力爭如期或先期。

制糖工業

一、抓紧糖料的收获、运輸、保管工作。推广低砍（甘蔗）、細收（甜菜），約可多收糖料百余万吨，可增产食糖10多万吨。要求糖料集中产区制糖部門与农、商、交部門加強协作，密切配合，組織糖料运輸指揮部或食糖生产办公室，大抓糖料的收購和运輸，保証制糖生产的需要。

二、繼續貫徹大中小相結合、土洋並举的方針，在抓好老机制糖厂发揮生产潛力的同时，要抓紧新建的机制、半机制和土糖厂尽快的投入生产，已开工的土糖厂要組織巡迴医疗，掌握技术，改进管理，提高出糖率和降低成本。

四、十二月分分片召开食糖生产匯报会議，研究和解决当前生产上的問題，部（局）抓按日（1000 噸以上的 33 个大糖厂）、按旬（全国）的生产进度，加強檢查督促。

制鹽工業

一、北方海鹽地区　抓紧以修灘、制滷为主的冬季准备工作，要求修好灘，多制滷，为明年第一季度提早开晒实現开門紅創造良好条件，在修灘方面，要求池底平整坚鞕，各种溝道通暢保滷設备滿足需要，並結合扩大蒸发儲水面积和实行技术改造做好必要准备，在制滷方面要求冬准期間制存滷量，达到滿足 1960 年生产需要的 40—60%，其中高級滷水数量要求佔 20%以上。北方海鹽地区抓冬准工作的同时，仍应不放松可以利用产鹽的有利时机，儘量产鹽。

二、南方地鹽地区　抓紧当前生产旺季，力爭多产，推广“深水制滷”和“深滷結晶”的先进經驗，一面並积極做好新建場投入生产的准备，为明年实現开門紅准备条件。

三、井矿鹽区　开展大規模的找咸、挖咸的群众运动，大型卤井采取升高天車，加長卤筒，双車輪流汲滷等方法，提高出卤量，同时大搞小土群灶，把产量突击上去。云南省应积極采

輕工業部对当前生产工作的安排意見

（1959年12月）

自反右傾、鼓干勁，开展增产节約运动以来，輕工業生产出现了旬旬上升、月月增長的躍进局面。从1—11月中旬的生产情况看。絕大多数产品产量比去年同期有很大增長，增長幅度一般在30%左右。各种产品的質量有所提高，消耗定额也有所降低。目前形势十分有利。党的总路綫更加深入人心，党的領导空前加強，增产节約运动正在繼續深入开展，原材料供应亦已有好轉。为了保証国家計划的完成，总的方面应抓紧如下几件工作：

一、进一步反右傾、鼓干勁，大搞增产节約的群众运动。开展比、学、赶、帮的劳动竞賽，把以高产、优質、低耗、多品种安全为中心的增产节約运动推向新的高潮。

二、大抓原材料。除采取节約、代用、自制等办法千方百計地克服原材料困难外，特别应抓紧农業原料的收購调运工作。保証今冬明春的原料供应。对确实不足的某些国家統配物資、金属材料、进口物資和化工原料应加強协作。力爭有关部門的支持，共同努力解决原材料供应困难。

三、大抓技术革命。把群众性的技术革命和技术管理結合起来，把群众运动和計划管理結合起来，圍繞生产关鍵发动群众，大鬧技术革新与技术革命。当前的主要任务是采取有效措施，認眞推广群英会上介紹和交流的各項具有普遍意义的先进經驗。

四、抓紧手工業、街道工業和公社工業的生产。

当前手工業生产的中心是：抓紧三秋农具的制造和修理，大力解决原材料供应。积極安排市場旺季和今冬明春市場需要的小产品的生产。

公社工業必須以为农業生产服务为中心，根据中央指示的四办一不办的原則。进行整頓巩固工作，在整頓巩固的基础上进行适当的发展。

五、部（局）省（厅）要抓紧对当前生产的領导，及时掌握生产进度，深入了解情况。发現問題迅速解决，力爭超额完成今年的国家計划。对季节性生产和若干出口产品的生产，尤須抓紧。

六、努力作好明年的生产准备工作，首先是明年第一季度的生产安排。如原材料供应、設备檢修工作、都必須在年底以前作出妥善安排，以保証明年开門紅。

为实现上述工作任务，各个行業应采取如下措施：

造紙工業



一、部（局）繼續抓紧32个重点單位的产量日进度，省（厅）除抓紧32个重点單位外还

須抓紧非重点企業与小紙厂的生产进度，切实解决木材、蘆葦、紙漿的調运，燒碱等化工原料的补充，組織新疆运碱和維修器材中的漿刀鋼的供应等問題。

二、大力推广群英会上介紹的各項先进經驗。准备在12月分，分別在天津、苏州兩地，召开以提高紙机乾燥能力为主的黄板紙生产和單缸紙机生产的技术經驗交流会。並且推广营口紙厂、天津造紙总厂的技术表演賽的經驗，使現有企業潛力得到进一步的发揮。

三、在缺电地区，抓紧节电、办电、协助和督促601紙厂、安徽紙厂迅速安裝电机恢复生产，更要求所有企業千方百計地大力开展节电工作。

四、发展土草漿和手工紙、紙板的生产。組織缺漿企業与县、社掛鈎，积極帮助县社办簡易漿厂，以保証土漿的源源供应或制造土紙板。另一方面抓紧各地手工紙的生产旺季。改进生产工具，增加生产。

五、繼續整頓、巩固現有小型紙厂，提高生产能力。要求年內80%以上达到正常生产，月产量实际超过25吨的，將由我部发給紅旗紙厂奬狀，以資鼓励。並提出明年改进、提高与发展的具体规划。

六、抓基建的扫尾工程。主要是江門甘蔗化工厂、振华紙板厂、汉陽紙厂、天津造紙五厂、鎮江葦漿厂、民丰电容器紙机、保定紙厂等單位力爭如期或先期。

制 糖 工 業

一、抓紧糖料的收获、运輸、保管工作。推广低砍（甘蔗）、細收（甜菜），約可多收糖料百余万吨，可增产食糖10多万吨。要求糖料集中产区制糖部門与农、商、交部門加強协作，密切配合，組織糖料运輸指揮部或食糖生产办公室，大抓糖料的收購和运輸，保証制糖生产的需要。

二、繼續貫徹大中小相結合、土洋並举的方針，在抓好老机制糖厂发揮生产潛力的同时，要抓紧新建的机制、半机制和土糖厂尽快的投入生产，已开工的土糖厂要組織巡迴医疗，掌握技术，改进管理，提高出糖率和降低成本。

四、十二月分分片召开食糖生产匯报会議，研究和解决当前生产上的問題，部（局）抓按日（1000 噸以上的 33 个大糖厂）、按旬（全国）的生产进度，加強檢查督促。

制 鹽 工 業

一、北方海鹽地区 抓紧以修灘、制滷为主的冬季准备工作，要求修好灘，多制滷，为明年第一季度提早开晒实現开門紅創造良好条件，在修灘方面，要求池底平整坚靱，各种溝道通暢保滷設备滿足需要，並結合扩大蒸发儲水面积和实行技术改造做好必要准备，在制滷方面要求多准期間制存滷量，达到滿足 1960 年生产需要的 40—60%，其中高級滷水數量要求佔 20%以上。北方海鹽地区抓冬准工作的同时，仍应不放松可以利用产鹽的有利时机，儘量产鹽。

二、南方地鹽地区 抓紧当前生产旺季，力爭多产，推广“深水制滷”和“深滷結晶”的先进經驗，一面並积極做好新建場投入生产的准备，为明年实現开門紅准备条件。

三、井矿鹽区 开展大规模的找咸、挖咸的群众运动，大型卤井采取升高天車，加長卤筒，双車輪流汲滷等方法，提高出卤量，同时大搞小土群灶，把产量突击上去。云南省应积極采

取措施，使一平浪盬厂尽速恢复到原有的生产水平，其他乔后，磨黑，風崗等盬厂也应儘量多产。井矿盬区生产不受气候条件限制，更要为明年第一季度开門紅作好充分准备，应格外重視設备維护檢修工作。

四、湖盬地区 积極进行冬季生产，內蒙在完成年計划的基础上增产原盬15～20万吨以上，青海要求达到第四季度产盬21万吨的原定指标。甘肃、陝西、等地也要尽量增产。湖盬抓冬季生产的同时，並要作好揭盖工作，以便实現明年开門紅。湖盬今年創造性地实行冬产应格外重視安全生产，並准备必要的御寒护具。

五、化工生产方面 根据电話会議上提出各省鉀、溴日产量指标要求保証完成並力爭超产，並要求：(1)作好原料的集中儲存和保管工作。(2)抓紧設备維修，改进設备，提高設备利用率。(3)提高生产技术大力推广先进經驗，特别是推广在辽宁召开的化工生产会議上所交流的洗鉀經驗和燒煤經驗。(4)积極为明年开門紅作好准备，应着重抓原料，抓技术，抓設备，大抓土洋結合的新建設备应尽早投入生产，特别是在辽宁召开的化工生产会議上安排的小土群厂，应爭取早日建成全部投入生产。

油 脂 工 業

一、配合粮、商部門，抓紧油料的收購、調运，保証現有的全部机、土榨，充分发揮潛力，增产油脂。目前油料收購正值旺季，进展很快，入庫量比去年同期增加58%。但还必須抓紧短途运輸，和做好油料的及时調撥；妥善安排棉籽留种和脫絨，与榨油相銜接；及时解决土榨的劳、畜力安排，充分利用野生飼料、油料的榨油。

二、大力推广各項先进經驗。机榨油厂着重推广高水份蒸坯、棉籽低壳压榨和高温淡碱煉油經驗；半机榨油厂推广單圈薄餅、無草包餅等經驗；土榨油坊中加強技术指导、大搞工具改革，推广剥壳榨油、飞錘打榨、吊錘打榨等經驗；小榨机要解决动力、配件、維修等問題。並且要求各油厂总結今年技术革新的成就，各专县选出一个好的典型，写成专題报告送厅局和部。

三、要求省（厅）按日、按旬榨油脂产量、掌握生产动态，发現問題，及时解决。繼續开展地区、厂际之間社会主义大协作、大竞赛，把比、学、赶、帮的竞赛运动推向新的高潮。12月份准备召开第六次全国油脂会議，布置1960年各項工作。

四、积極支援农業更大躍进。城市油厂要把油餅及时返回农村，並配制混合飼料；专县油厂除就地供应农村所需的肥料、飼料外，还需帮助公社修配农具。

卷 烟 工 業

一、配合商業部門提高烤烟的收購率，增加烤烟資源。大力加強烟叶的調撥运輸，使原料及时进厂，保証工厂生产。

二、改进烟叶发酵技术、縮短发酵时間。要求粗粮細作，細粮巧作，提高产品質量。

三、增加卷烟規格，采取“粗細”“扁元”“長短”“过濾嘴”和“紙嘴”同时並举的办法，节約烟叶用量，增加卷烟生产。

日用金属制品工業

一、抓紧解决原材料、工具的供应工作。手推車用条帽，除上海机械局今年能供应少量外，主要依靠解决大力推广馬鋼鑄造条帽的經驗，鑽头問題，除向中央申請調撥外，应利用高碳鋼自行制作，自行車用帶鋼，部分由于含硫磷高，焊接裂缝，爭取定点供应，改善質量，工厂須积極作好技术处理，縫级机用生鉄，应突击推广天津华北縫级厂的使用土鉄、土球墨鑄鉄的經驗。所有已分配的原材料，仍采取勤跑、紧催的办法，力求及时供应。

二、繼續大鬧技术革新和推广先进經驗，节約原材料、保証質量、提高劳动生产率。要大力推广手推車行業中的利用馬鋼鑄造条帽、縫级机行業中利用土鉄鑄件、鐘表行業中的自动澆鉛、改銅夾板为鉄夾板等技术經驗。

三、搞好行業內外的协作关系。使产品及时配套出厂。要求各地把縫级机的机头与机脚尽量配套，鐘表的发条需請上海鋼鉄厂支援，速把矽錳鋼加工，以利裝配。

四、召开专業会議和組織檢查。12月份將召开全国衡器、計算机、打字机的会議，安排生产，交流經驗。同时組織力量，对鐘表行業作巡迴檢查，並进行質量評比。

五、做好明年第一季度的生产准备。首先要做好原材料、半成品、在制品的合理儲备，爭取12月份能夠預撥明年1月份生产用的原材料；要把规格不符的鋼材进行改制；搞好零件协作关系；檢修部分設备，对工夾量具作一次檢查和补充等工作。

硅酸鹽工業

陶瓷：

一、抓紧解决短途运輸，及时供应原、燃料和运出产品。最近各产区积压了陶瓷制品，因此要求各地适当安排劳力，在年內突击赶运一批出来。

二、抓紧技术革新运动。主要內容是：尽快实現窰爐的煤气化与半煤气化；积極推广节煤和燒低質煤的經驗；改革操作工具、加強企業管理，改善劳动組織；加強半成品、成品的檢驗工作，提高日用瓷与工業瓷的質量，特別是酒精蒸餾塔、糠醛塔、硫酸塔等工業設备的質量。

三、保証出口任务的完成。凡历史名瓷和高級細瓷都必須严格按照合同执行，按質、按量、按期地完成出口任务。

四、繼續巩固与发展小型陶瓷厂，以就地供应产品，逐步自給。

五、积極貫徹日用瓷与工業用瓷同时並举的方針。逐步地合理的調整价格，使日用粗陶瓷及細瓷不致虧本。

玻璃：

一、总結与推广全煤气爐的操作技术，在現有換热式爐的基础上，設計蓄热式爐，选擇在天津試点，今冬明春作出結論后再全面推广。要求各厂繼續开展节煤工作。

二、进一步总結和推广以食鹽、芒硝、土碱代替純碱的經驗，降低純碱的消耗定額。

三、抓紧現有企業的稳定和提高爐温工作，降低破損率，努力增产，繼續举办小土群厂，扩大生产能力。

四、儘力設法解决竹壳的加工和运輸問題。

搪瓷：

一、抓紧黑鉄皮的供应工作。国产的和进口的都要爭取尽快发运到厂。組織加工。

二、精打細算，厉行节約。要求各厂巧裁巧用，努力提高鉄皮利用率。

日用輕化工工業

一、抓紧原材料的分配、調度、节約、代用工作。属于进口材料（如感光材料用的片基、精膠）要立即調度发运到厂，並对明年进口材料早日做好安排。油墨用油、膠鞋用生膠、牙膏用甘油等，目前凡能代用的应尽量利用代用品，厉行节約，降低消耗。明年积極发展国产原料，自制部分片基、精膠、合成橡膠、合成树脂等，以增加供应。

二、总結和推广技术革新的經驗，提高劳动生产率。如火柴的糊盒机代替人工操作，膠鞋成型車間的机械化等先进經驗要加以总結提高和普遍推广。还要組織感光材料用的打孔机，塗布机等必要設备的制造，提高生产效率。

三、抓产品質量。繼續組織膠鞋穿用的試驗工作，通报全国火柴、牙膏質量檢驗結果，鼓励先进，督促后进。

四、加強生产进度的檢查，按旬和按月分析产品产量完成情況，发現問題，及时帮助解决。

五、部（局）將在12月份分別召开膠鞋、火柴、塑料制品、油墨四个会議。安排明年生产、組織原材料分配和交流各項經驗。

皮　革

一、大力組織开剝猪皮，加強工商部門的密切协作。今年力爭完成625万張。

二、力爭超額完成今年出口皮鞋的任务。今年力爭超过1000万双。

四、积極推广美化猪革的經驗。繼續推广速鞣法，縮短鞣制时間，提高皮革产量。对紅矾、栲膠等輔助材料的供应，采取自制与国家分配相結合的办法，力求做好儲备与調剂，保証明年一季度生产的需要。

制 笔 工 業

一、努力解决主要原材料的供应問題。关于自来水笔用的塑料，除請哈尔濱、上海兩地抓紧新建塑料的基建工程，使其亟早投入生产外，各地企業要抓紧利用廢料，加強廢电影片等的回收；內蒙的石墨，应尽力設法解决短途运輸。

二、抓紧平衡設备的制造任务。要求上海輕工局及早安排，爭取明年一月交貨。

肥　皂

一、大抓硬化油的加工、調运和生产工作。协助新建硬化油厂年內迅速投入生产；进一步挖掘原有硬化油厂的潛力，縮短氫化时間，增加产量；力爭辽宁加工的硬化油及时地調运各地。生产上要节約硬化油，适当調整配比，从原有35～40%降至30～35%。

二、加強与有关部門的配合，做好燒碱、純碱、泡化碱、松香、椰子油等原料供应工作，

尽量满足增产需要。

三、配合有关部門加强固体油脂（柏油、木油、漆油等）的收購，充分利用米糠油、棉油脚和野生油料来代替食用油脂。

四、廢液必須回收甘油。

酒和酒精

一、抓緊薯类和野生原料的收購旺季，配合粮、商部門大力組織原料的及时供应。繼續做好設备的維护和檢修，加大处理量，提高出品率。力爭大中型酒精厂（中央調撥厂）的粮食安排落实。

二、广泛采用野生植物及工农業的副产品（如橡子、土茯苓、黄狗头、糖蜜、淀粉渣、飴糖渣等等）作代用原料，积極解决粉碎設备增产白酒和酒精。

三、大抓小土群。繼續巩固与提高小厂的生产，加强管理，降低燃料消耗，提高出品率。新厂以小型为主，簡易为主。

四、有条件的工厂必須回收二氧化碳。

其他食品

首先是做好原料供应，如罐头的肉和家禽、水菓等的供应，同时也要抓緊輔助材料以及包裝材料的組織与供应工作。如：木板、鉄絲，包裝材料的供应等。

其次，按旬（或按日）按月大抓生产，使某些已屆淡季生产的产品如：乳品、蛋品的生产在淡季期間的生产比历年下降幅度大大縮小，从而达到增加生产的目的。

手工業

一、在已恢复原有手工業生产的基础上，大力发展生产，以支援农業五冬（冬耕、冬修、冬收、冬积、冬管）运动为主，大量生产和修配农具、工具，並且积極生产冬令日用品。

二、做好安排今冬和明年小五金生产工作。我部与商業部將于十二月上旬召开小五金会議，檢查今年小五金生产，安排明年、首先是第一季度的任务。

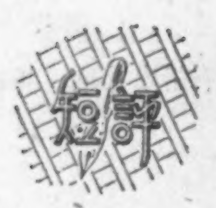
三、大抓原材料。对国家分配的手工業原材料，有一部分（如廢次鋼材）正在进行安排和分配。有一部分属于商業部、林業部、化工部、外貿部等，所負責供应的手工業生产所需要的原料、材料，仍由上述主管部門直接分配給各省、市、自治区。由省、市区进行統筹安排。同时我部正在与有关部門联系和研究，爭取在今年第四季度內同有关部門联合通知各省、市、自治区。

四、为了加强工艺美术生产与研究工作的結合，在十二月分准备召开工艺美术研究所和中等工艺美术学校的座談会。

五、为明年进一步大搞技术革命运动，目前着手了解情况和总結已有手工業技术革新和技术革命的經驗，並选擇重点行業（鉄、木、竹、服裝、鞋帽、工艺美术）在明年分別召开現場会議，有計划的推行。

六、为了更好安排手工業产品的生产，改进产品質量，組織力量、編制手工業产品目录。

七、进一步了解公社工業和街道工業的生产情况。貫徹中共中央关于迅速恢复和进一步发展手工業生产的指示中有关公社工業和街道工業的規定。



讓技术表演賽在輕工業中普遍开展起来

由鞍鋼第三煉鋼厂职工創造出来的技术表演賽，是当前社会主义竞賽高潮中出现的一种生动有效的新的竞賽形式，是解决生产技术上的关鍵問題，开展技术革命和技术革新的羣众运动的有效方法。我們輕工業許多企業在学習和推广这一宝貴經驗时，受到了广大职工羣众的热烈欢迎，也立刻收到了显著的效果。如营口造紙厂葦漿生产最近正在掀起使用50%～60%的代用原料和日产万吨漿的奋战，关鍵問題是切料和大罐工段能力不够，特别是切料工段的生产能力更感不足，应迅速予以提高。于是，該厂便在切料工段开展了"快切不堵"的技术表演賽。通过表演賽，改进了停、开車的方法，使切一罐料的时間由40分鐘縮短到28分鐘，换刀时間也由2时20分鐘縮短到1时45分鐘。这样，每天平均切料量便由25,5罐提高到30.4罐，提高了工效19%，葦漿生产很快就跃进上去。沈阳玻璃仪器厂的职工在听了技术表演賽的介紹以后，职工們紛紛要求开展这一竞賽，主动参加表演，从10月13～15日的三天时間中，全厂就有167人，21个小組参加了表演，在旁观摩的共达1,832人次。經过表演、观摩和討論，有305名工人和24个小組掌握了先进操作方法，401名工人和40个小組突破了新定额，13、14兩日全厂的生产比前兩日提高了15.5%。北京东單皮鞋厂开展技术表演賽以后，工人普遍学習到了先进操作方法，80%以上的工人突破了新定額，使日产量提高10%以上。

开展技术表演賽为什么能收到这样大的效果呢？

首先，参加这种竞賽的人，是听了就看，看了就做：听、看、做並举，就地观摩，边看边学，边学边練。这就能使許多操作不熟練的工人变成熟練工人；許多只熟悉本行技术的工人变成多面手，迅速提高工人的技术水平。此外它並能把点滴先进經驗汇总成套，解决生产技术上的关鍵問題，从而使生产很快跃进上去。

其次，技术表演賽是針对生产关鍵，人人表演，个个动手，技术人員、老师傅、新工人、先进的工人、后进的工人都来大显身手，人人是先生，同时人人又是学生，相互观摩，相互促进，相互补充，相互帮助，这就充份体现了取長补短，共同提高的社会主义竞賽的精神，从而促使每个人都願意把自己的本領全部拿出来，进行技术大检閱，公开技术，使先进生产技术很快为全体工人所掌握，促进生产不断高漲。

第三，技术表演賽另一个可貴之处是它能最大限度地將羣众的革新技术的积極性調动起来，使冲天的革命干勁和不断地革新技术的积極性結合起来。因为在技术表演賽中，每个人都力爭上游，不甘落后，这就促使人們进一步开动腦筋，找出更多的竅門来。"众人拾柴火焰高"，羣众的智慧集中起来之后，就会把技术革新、技术革命的运动不断推向新的高潮，从而不断提高劳动生产率。

第四，技术表演賽是一种广泛的羣众性的学先进、比先进、赶先进的竞賽运动，因此它不但为生产工人所欢迎，同时也为管理人員以及食堂、保健站等工作人員所欢迎，能够在全企業中的各个部門全面开展，促进生产全面提高。沈阳玻璃仪器厂开展技术表演賽，在旁参观的管理人員、勤杂工人、輔助工人等都受到很大啓發，他們也都立即分别开展了技术表演竞賽，从而改进了企業管理工作並提高了各个方面的工作效率。該厂运輸部門兩个汽車的裝卸工人对台表演了快速裝卸法，一个車用了13分鐘裝完，另一个車则用了12分鐘(定額是40分鐘)，把經驗加以总結之后，全厂运輸效率大大提高，扭轉了过去运輸力量不足的問題。

第五，由于各企業在推行技术表演时，又与原来的对手賽、对口賽、协作賽等各种竞賽結合进行，因而就更加促进了各种竞賽的广泛开展，使比、学、赶、帮的竞賽运动更能順利进行，从而收到的效果也就更大。

我們輕工業各个行業手工操作和半手工操作还佔很大的比重，各个企業还存在着很大的生产潛力，为了挖掘潛力，爭取不断跃进，就必須大力發动与組織职工大闊技术革新和技术革命，大力推广各項試驗成功的先进經驗。而技术表演賽就是保証順利开展这一工作的一个有效措施，因此我們应認眞学習並大力推广这一宝貴的經驗，在所有企業中和每一个企業的所有角落，都掀起技术表演賽的热潮。通过技术表演賽，貫徹全国羣英大会的精神，把当前的"比、学、赶、帮"运动巩固和持續地發展下去，保証提前超額完成今年的国家計划，並为明年的开門紅和繼續大跃进作好准备工作。

沈阳玻璃仪器厂开展技术表演賽的經驗

辽宁省輕工業局
輕工業工会辽宁省工作委員会

沈阳玻璃仪器厂党委于十月十日召开扩大会議，迅速传达了省委在鞍山召开的第三煉鋼厂技术表演赛的现場会議精神，經过反复討論，决定結合現有的对手赛、投籃式赛、一条龙赛等多种竞赛形式，大力开展技术表演赛。为此，党委成立了專門領导小組，書記掛帅，厂長临陣，加强領导，采取"六边"、"五結合"的原則，立即在全厂掀起一个技术表演赛的高潮（六边是：边学習、边宣傳、边推广、边抓重点、边舖开、边总結。五結合：領导与群众結合、老工人与新工人結合、先进与落后結合、上道工序与下道工序結合、技术表演与技术革新結合）。經过干部会議和全厂职工大会一再动員以后，十五日晚上和次日上午，又召开了职工代表大会和四級干部会議，把技术表演赛做为完成四季度生产任务的竞赛基本形式，作了具体部署。在这几天中，不但生产工人表演，技职人員和包裝、机修、运輸、衛生所、食堂、托兒所的人員，也都参加了表演赛，形成了群众性的技术表演赛的热潮。截止十五日，根据不完全統計，全厂有167个人，21个小組进行了技术表演赛，参加观摩的达1,832人次，通过技术表演赛，大大地鼓舞了职工的积極性，有305个人、24个小組，掌握了先进操作方法，401个人、40个小組突破了新定額，十三和十四日全厂生产効率比前兩天提高了15.5%。主要經驗有：

一、扫除思想障碍，端正認識

第三煉鋼厂技术表演赛的經驗在全厂宣佈后，立即受到广大职工群众的热烈欢迎，紛紛要求表演，主动参加表演。如二車間工人刘長有說："技术表演赛是你追我赶，誰也不想落后，誰也不保守，每个人的"高招"都拿出来，对我們干活慢的人帮助太大了，領导应該多組織快表演"；但也有少數干部和群众思想認識模糊，如有些同志認为厂中条件沒有第三煉鋼厂条件好，人家技术單純，产品單一，我厂技术复杂，产品变更大；有些同志認为，四季度任务紧，怕打乱正常生产秩序，完不成計划，哪有时間搞技术表演赛；有些工人怕表演好了，修改定額，表演不好丢面子；有些同志認为技术表演赛是別人的事，与自己关系不大。党委針对上述思想情况，采取了：①正面的宣傳教育，除了組織各級干部和工人反复学習省委負責同志的指示和第三煉鋼厂技术表演赛經驗等文件，並調动一切宣傳力量，通过板报、快板、广播、相声、演唱等等形式和成立了陣地宣傳队，进行了广泛的宣傳教育活动。②用事实教育群众；組織群众参观实际表演，每次表演后就地座談討論，先由表演者介紹他的操作方法和認識，然后大家發表自己看法，啓發群众进行自我教育，解决思想問題。如二車間王坤与李景新同时表演吸管操作法，李用26分鐘作完26支，王用了30分鐘。表演后王坤說，我过去思想保守，認为这种产品我作几年了，对李景新用代風輪的先进方法不佩服，通过这次表演我算服了，人家比我快得多。女工康桂琴說："过去光說学先进、赶先进，啓發不大，今天实际看到了，对我們帮助太大了。"工人都夸奖說："技术表演赛好处多，干起活来省勁多出活。"这样开始时有抵触情緒的职工很快轉变了。

二、領导亲临前綫，抓重点，打响第一炮

技术表演赛是个新經驗，为了找出經驗，指导全面，党委要求从書記、厂長到各級領导干部必須亲临前綫，同工人群众密切結合，領导表演、参加表演。做法是：首先层层抓重点，重点里边检重点。对領导来說，抓重点的目的是取得經驗，指导全面。厂确定以二車間为全厂重点，因为这个車間是全厂完成跃进計划的关鍵部門之一，产品种类多、产值大，同时工序多、技术复杂，絕大部分是手工操作，而且在大战8、9月份中，創造了全車間的連环列車赛，基礎較好。二車間量水小組是全厂連續兩年季季保持先进称号的小組，該車間就以这个小組作为車間的重点。在这个小組里，女工宋桂珍是越季跨年，目前正在做1960年3月份任务的先进生产者，这样在这个小組里，又以宋桂珍作为个人重点。于是就組織了一系列的重点表演。由于事先把表演者和表演項目公布出去了，所以表演时全厂各車間、科室和福利部門参观人員很多，表演效果很好，生产效率比一般人提高70%。第一炮打响了，立即又把表演的盛况和效果，利用广播站喊話广播出去，大力宣傳，接着就在二車間的其他工段小組开展起来了。仅十三、十四兩天就有61个人、4个小組，进行了表演，460名职工参加观摩，立竿見影，在175名有定額的职工中80%提高了生产效率。于是党委及时总結了該車間經驗，在职工代表大会和四級干部会議上作了介紹。由于領导亲临前綫，具体帮助表演者做好思想和物質准备工作，表演过程中具体加以指导。工人出身的領导干部除指导表

演外，必要时亲自表演，大大鼓舞了群众热情。領导干部参加表演后的座談会，听取群众反映，掌握思想情况，並組織群众給表演者做出鑑定，發現問題及时解決，推动技术表演的健康發展。如二車間表演賽后，党委及时發現了有的車間干部对表演賽的具体組織工作，在方法步驟上还不够明确，于是党委又召开了一次干部会，把二車間表演賽前后的具体工作作了介紹。

三、群众表演，群众鑑定，相互学習，共同提高，使先进經驗得到了全面推广

技术表演賽，从点到面开展起来后，就及时总結各車間、工段、小組和个人推广技术表演的做法和特点，大体归納起来，要經过听、观、談、学、帮的过程，因而就促进了先进經驗得到徹底推广。“听”就是表演前由表演者介紹自己先进操作方法，以便把观摩者的注意力引到操作特点上来。“观”就是在表演者实际操作表演时，群众观察他的操作方法和操作过程，把所听到的理論与看到的实际結合起来。女工齐仁复看到宋桂珍的表演后說：“百聞不如一見，以前光說宋桂珍先进，但不知在什么地方，这回可眞看到了。”第二天她就用480分鐘完成了804分鐘的任务。“談”就是在表演后，羣众就地討論和座談，指出每个人的先进操作特点和方法，如定量部史学义表演后，座談中大家鑑定，給他归納了四条操作要点，①一次簡卡，②卡的准，③浸腊快，④动作快。經过鑑定，群众有了学習的方向。“学”就是通过表演后出现了你学我，我学你，人人是学生，人人是先生，取長补短，互相学習的風气。“帮”就是互相帮助，共同提高。帮助的方法有，小組之間，个人之間，互相签訂拉手合同和包教保学合同；先进服务队到各个小組去具体指导等等。先进的什么时間帮助落后的达到自己水平，落后的什么时間要赶上先进，都有明确的条件，这不仅能巩固技术表演賽的成果，而且通过这种方法，大大發揚了共产主义大协作精神，加强了工人之間的团結，加强先进与落后之間的团結，达到先进更先进、落后赶先进的目的。

四、技术表演賽全面开花，促进了技术革新和技术革命的發展

通过一系列的組織参观表演，参加观摩的工人和管理干部，勤杂工人以及輔助工人都受到很大啓發，促进了技术表演賽全面开花。例如兩个汽車运輸工人，对台表演了快速裝卸法，定額40分鐘卸一車，表演中一个車只用12分鐘，另一个車13分鐘。表演后，慢手郑乃斌当即提出一項技术革新建議，要用半机械化卸汽車，並說：兩天后实现技术革新再来比比看，这样就促进了运輸功率大大提高，保証了燃料的足够供应，扭轉了运輸力量不足的关鍵。这些部門表演賽的开展，反过来又促进了生产車間技术表演賽的深入發展。

从上述情况看，技术表演賽在生产上能立竿見影，鼓舞群众的热情和积極性。但是有以下几个問題，尙須注意。

1. 对第一次表演者，領导上应帮助他們做好思想准备工作，鼓舞信心，稳定情緒，这一点很重要。往往有的工人平时操作很快，可是在很多人面前因怯陣而手忙脚乱，达不到預期效果。

2. 加强管理，使管理工作跟上技术表演賽。技术表演賽开展，生产效率迅速提高，必然引起上下工序之間出现生产不平衡，若不很好組織平衡，就会影响技术表演賽的發展，如三車間注射器臃部开展技术表演效果較好，生产速度很快，因而，上道工序烤部供应不上，下道工序烤尖产品部件积压。又如，原燃材料組織工作供应不上或供应不足，也要影响技术表演賽的开展。这些問題都必須引起注意，預先加以防止和解決。

我場开展技术表演賽的几点体会

辽宁省复州湾鹽場工会委員会

一、开展情况

我場技术表演賽在党委統一領导下，于10月11日召开了中层以上的干部会議，根据省市委指示精神和鞍鋼第三煉鋼厂的技术表演賽的經驗，結合本場具体情况进行了充分的討論，提高了認識，統一了思想，安排了我們場貫徹行动的規划。12日又通过广播向全体职工作了全面傳达和总动員。並提出：“三天全傳遍，七天見效果”的战斗口号。为了迅速的造声势，党委又組織了各种宣傳形式，如黑板报、广播、标語、文艺节目等等进行了广泛的宣傳，基层職工都反复的組織学習了有关材料，于是以党团員、先进生产者为先鋒的轟轟烈烈技术表演賽运动，就在全場舖开了。党委为了及时掌握全面情况，随时發現問題指导运动，除了領导干部深入基层大抓运动外，並从总場到制盐場設立專人每天彙总情况，分析問題。

运动开展的特点是来势猛，声势大，行动快，收获大。但在运动中也曾發生些思想障碍。有少数干部对全面开展技术表演賽有对立情緒，如說：“当前工

作这样忙，哪有时間去搞表演赛。”也有部分工人、組長缺乏信心，認为，鹽業生产片大、分散、不易搞好。基建工人說：“抬大泥有什么可赛的，有力气就行唄。”还有的把技术表演赛誤認为是“突击任务的手段”。直到运动全面开展起来的时候，还有的工人不願参加表演，怕赶不上人家丢了面子。党委抓住了这些思想动态，及时地予以解决，主要是采取如下几方面的措施。

首先是通过学習提高認識，針对着問題进行辯論，使全体職工对表演赛的意义有全面了解，提高認識，排除顧虑，投入运动。其次是大搞宣傳鼓动，大造声势，把所有人都卷入浪潮。如望海甸場就以表演赛为主題自編自演相声、快板等，起了不小的推动作用。第三是通过实际表演效果进行啓發教育，因而基本上扫清了各种思想障碍，使运动迅速推向高潮。

我場技术表演赛首先在机修厂打响了第一砲，机修厂邰仁先“用大搖把不看乱扣牌”的操作方法，創出1分50秒車出一个絲兒的高速紀录，提高工作效率3倍，震动了全場。接着就在各个工种不同的單位开展了技术表演赛，在海盐生产方面有制鹵、赶混扒盐、吊坨和泥活表演赛；运輸有裝卸車和裝卸船，安全行駛和修小鉄路的表演赛；基本建設有推抬土和挖土，砌牆和抹灰表演赛；化工有燒火出鍋回收、洗滌、制鹵塊表演赛；生活福利有做飯、做菜的表演赛，文教有教課的表演赛；科室人員也进行了作表、打算盤、打字、气象塡圖等表演赛。在这些表演赛的过程中，由于職工的干勁冲天，刻苦鑽研，不断的提高技术，高額紀录接連出現。白家口場生产組長周得和王連忱淺割、深挖、甩均的方法以22分鐘的时間挖土3.6立方米，提高工效3倍。生产組長周俊昌在制鹵表演中，在天气不好的情况下运用回、搗、滾、抽、攪的綜合操作方法，以5点20分的时間將13.5度鹵水提高到15度，白家口运輸在表演赛中采取了扒鍬裝筐，一手托削的方法，提高工效一倍多。拉脖子場还举办了炊事員燕窩窩头表演赛，王环均以兩分鐘做出10个。目前基本上是达到人人表演，事事表演，处处表演。

通过表演赛，不但进一步推动了学比赶帮的竞赛高潮，而且使一些落后單位和个人有了轉变，到10月末有160个落后个人和8个單位轉变为先进。工人邵仁先首創1分14秒車一根絲兒，另一工人战德仁虛心向邵师傅学，仅在五、六天就用1分10秒超过了邵师傅。又如在推动落后單位和薄弱环节也較比突出，如拉脖子場氯化鉀車間二班，由于在表演赛中虛心学習普遍的提高了技术水平，每班从出8～9鍋达到11鍋，赶上了一班的出鍋率。

目前技术表演赛运动，在全場范圍內的各个部門，各工种和各个角落全面开展起来了，而且取得了很大收获。

二、主要收获

1. 由于技术表演赛的开展，職工羣众的共产主义思想大大提高，人人政治掛帅，反透右傾，鼓足干勁，从而促使了各项工作猛增，加速了計划的完成和超額的完成。

首先是中旬～下旬28日止生产增長情况，在平均每兩天多就降一次雨（这期間降雨9次34.9公厘）的情况下，还产鹽2,236吨，养鹵量增9.83%；化工生产在鹵水濃度低（仅25度左右），煤質次的不利条件下，到月末总計仍完成月計划108.6%；拉脖子鉀厂由13日到23日的10天中就完成月計划的100.2%等等。因此，有力地突破了右傾保守思想，如有的領导干部認为修灘任务要完成必須在运輸部門抽40人，不然完不成，經过表演赛后一个未抽也完成了。

其次，开展技术表演赛推动了技术革新和技术革命的广泛开展，也促进了人人要求学習技术。自开展表演赛以来，徒工李秀蘭、孙秀蘭、王广兆天天都自动向师傅要求表演，他們說，表演一次赶上学習一个月。

2. 开展技术表演赛，进一步击破了形形色色的右傾保守思想，进一步鼓足了羣众的干勁。例如在修灘方面，有的組長說，“以前对修灘發愁，怕的是干不完，經过这一赛心中有了底，保証能完成。”拉脖子場的馮成秀組長說，“过去小包工訂計划工人很少，通过表演赛自然就提高了。”工人高兴的唱：表演赛，好处多，政治經济兩結合，突破关鍵作用大，完成任务有把握。

三、存在問題

1. 組織工作跟不上去，表現在检查評比不及时，不能有力地促进运动闊步前进。

2. 表演赛的面不广，还不够深入，如分場表演的多，机关表演的少，工人中生产工人表演的多，輔助服务性人員表演的少，干部表演的更少。

3. 苦干与巧干結合不够，目前的表演赛有的工种还是偏重于赛干勁，智巧方面赛的不够。

4. 表演赛表現得不經常，有前紧后松現象。

四、今后的意見

1. 技术表演赛是个羣众性的运动，是有重大經济和政治意义的，能够調动和發揮每个職工的积極性，因此，必須紧紧地依靠党的領导。我們前一阶段的技术表演赛运动，所以能及时地剷除障碍，健康地發展下去，其最根本的条件是党的正确領导，因此，必須在党的領导下，政治掛帅，加强思想教育，深入地批判右傾保守思想是十分必要的。

2. 要进一步全面地开展技术表演赛，作好組織工作，作到：人人表演，事事表演，小組、工段、場全面反复赛。技术表演赛的主攻方向必須明确，必須抓住工作中心关鍵。

3. 加强管理工作，及时总結和評比，促使运动健康地發展，同时要抓住技术革新这一中心环节，要善于把羣众的鑽勁干勁，适时地引向大闊技术革命方面来，使苦干与巧干密切結合。

开展技术表演赛的組織領导問題，哪級表演，哪級要加强領导，特别是小組表演赛更要加强領导，因为小組是最基础，要把表演赛开展得深透，小組是主要关鍵。另外还可以組織标兵赛。在推广經験时，同时可用表演赛。

4. 大造声势，大力宣傳技术表演赛的重大意义和既得的成績，抓住典型，利用黑板报、广播，傳达新人新事，組織学、比、赶、帮，从而調动一切力量卷入高潮。作到人人表演，事事表演，行行表演，全面表演。

5. 根据盐場的分散情况，技术表演赛要大中小型相結合。小組、工段、場都要全面搞表演赛，但都要圍繞小組、工段、場的关鍵問題。

多快好省地为輕工業培养新技术工人

輕工業部干部教育司劳动工資处

輕工業部于十一月十七日組織各省、市、自治区輕工業厅、局和部分重点企業主管技工培訓工作的同志来京参观了全国新技术工人培养訓練展覽会，並且組織交流了輕工業系統几年来技工培訓工作的經驗。

通过交流經驗和座談，大家一致認識到迅速培养具有共产主义覚悟、有文化知識、有劳动本領的新技工，是發展輕工業的重要条件之一，也是各級輕工業部門的重要任务之一。几年来，在党的领导下，在培訓工作中，貫徹执行了"教育为無产阶級政治服务，教育与生产劳动相結合"的方針，坚持了政治掛帅，大搞羣众运动，並且采取了現場培訓与学校培訓相結合，理論与实际相結合，以及因地制宜，因材施教，灵活多样的培訓方法，使培訓工作取得了巨大的成就，給国家培养了大批又紅又專的新技工，保証了輕工業的飞跃發展。

广东省輕工業厅介紹的全省制糖工業是如何統一規划，加强領导，做好技工培訓工作的經驗說明，根据当前培訓任务大，代培能力不够，企業生产任务繁忙，培訓时間又短，零敲碎打已不能适应生产發展的要求，所以必須由主管厅、局，根据培訓任务的輕、重，緩、急，有組織、有計划地全盤規划，統一安排，把技工培訓工作認眞地抓起来。这样既能使培訓能力得到充分利用，又能順利完成培訓任务。吉林省吉林造紙厂介紹了老企業如何挖掘技工培訓潛力，多、快、好、省地为新厂培养技术人材的做法，他們的經驗說明，調查培訓潛力是充分挖掘培訓能力、保証培訓工作正常进行的一个重要措施，通过調查研究，做到心中有数，使培訓能力提高了55%以上，克服了代培工作中的盲目性，使培訓工作由被动轉为主动，並使生产和培訓获得双丰收。天津感光膠片厂介紹了一个新建企業如何自力更生培訓技术人材，滿足新兴工業發展的需要。該厂的經驗有力地証明了在党的領导下，只要認眞貫徹执行"工厂办学"，工厂領导"一手抓生产，一手抓教育"和"教育与生产劳动相結合"的方針，以自力更生为主，依靠外援为輔，采用多种形式，千方百計提高工人的文化技术水平，在較短的时期內，是可以排除万难培养出各种技术人材滿足新兴工業生产發展的需要。

通过参观和交流經驗，大家一致認为对技工培訓工作进一步明确了方向，加强了信心，在工作方法上学到了許多新的有益的东西，今后一定要把技工培訓工作有計划，有組織地抓起来，多、快、好、省地为国家培养新技术工人。



—广东省輕工業厅的經驗介紹

1958年是全国工农業生产大跃进的一年。广东省制糖工業新技术工人的培訓工作，也在向前跃进。

这一年，我省担負了全国十二个省、市的新建糖厂約一万人左右的培訓任务。它相当于我省解放八年以来培訓人数总和的三倍还要多。平均每个老厂，要培訓出三个新厂的技工，現有师傅不过一千多人，每人平均要帶五、六个徒工，况且企業生产任务很忙，培訓时間又短促，学員思想情况也颇不一致，我們又缺乏完整的培訓經驗，这就給培訓工作帶来了一定的困难。

怎么办？是多培訓些好呢，还是少培訓？是高速度好呢，还是慢步走？我們只能选择前者而廢棄后者。在党的領导下，我們充分發动了羣众，动員各个企業及广大职工都来参加培訓工作，因而基本上克服了困难，使培訓工作得到跃进，保証了制糖工業生产上所需要的技术力量。

經过这一年来的实践，我們深深体会到，要做好培訓工作必須抓好下列五个关鍵。

統一規划

統一規划是完成大規模培訓工作的首要关鍵，特別是在培訓任务超过培訓能力的情况下，更是显得重要。沒有統一規划，那就会形成零敲碎打，势必造成一方面培訓能力沒有被充分利用，而另一方面則影响培訓任务的順利完成。这样，便無法貫徹多、快、好、省地做好培訓工作的精神。因此，我們便在工作开始时，由領导同志亲自动手抓規划工作，制定了全省的培訓規划。

在制訂規划时，我們首先充分地考虑到培訓任务的輕、重、緩、急的情况，把培訓規划和生产基建計划銜接起来，同时尽量做到"口徑一致"，使大中小型厂各得其所，利于技术力量的迅速成長。由于培訓任务

与培訓能力存在着矛盾，又采取了把部分小厂組織起来，为大厂进行預訓，先学習基本操作和基础理論，然后再組織到相当类型厂去参观实習的办法。在制定規划时，注意了寻找既可贏得时間，又可挖掘培訓潛力的办法。如規划揭阳糖厂在新厂培訓人員尙未进厂的間歇时間，为汕头專区培訓160多名小型压榨机工，这就达到了充分發揮培訓潛力和加速培訓周轉期的目的。

我們制訂培訓規划时的原則是：本地区制糖工業有一定基础的，培訓任务自行解决；工業基础較强的，除安排本区的培訓任务外，还要負責培訓外地的技工；本区工業确实沒有基础的，才由外区給以援助。这样，就便于分級管理和互相协作，更能發揮地方的积極性。

加强領导，合理分工，全面协作

培訓規划确定后，中心問題是如何使規划实現。依靠企業在党委統一領导下，成立培訓工作專門机構，加强領导，是实現培訓規划的保証，也是整个培訓工作中重要的一环。

我們体会到培訓領导机構，必須是各級党委統一領导下的党、政、工、团、新、老厂間全面配合的培訓領导机構。其任务是：全面負責制訂、督促检查有关学工的政治思想教育、劳动鍛鍊、技术学習等重大措施及計划。按照这一总任务，党、政、工、团、新、老厂間也必須重点分工，全面协作。企業党委負責全面領导，行政負責貫徹执行培訓委員会的决議；工会重点抓老技工的思想工作，签訂好师徒合同；共青团重点抓好学工的政治思想教育，帮助徒工学好技术。老厂着重組織技术学習和实習工作，新厂多着重做好徒工的生活管理工作。

实行統一管理，合理分工，既有重点，也有合作的工作方法，就能步調一致，全面發揮組織力量，保証培訓工作中的政治思想教育、技术学習的順利开展和生活的合理安排。

認眞貫徹执行群众路綫的工作方法解决工作中的矛盾和困难

認眞貫徹执行羣众路綫的工作方法，是搞好培訓工作的重要环节。培訓工作不是依靠少数人所能搞好的，而是应該將培訓組織、培訓計划、以及中央关于教育和劳动生产相結合的原則，理論联系实际的培訓方法等問題，交給干部、技术工人、技术人員、徒工大鳴大放大辯論，發动大家一齐解决任务重、时間紧，师傅少，徒工多，师資教材缺乏，劳动与学習存在矛盾等等培訓工作中的困难。

在培訓工作中，首先碰到的是日常生产和培訓学習的矛盾。这个問題是帶有普遍性的，如果解决得不好，老企業确是会影响生产，而且也無法搞好培訓。反之，如果不搞好徒工学習，新企業的技术力量得不到保証，徒工也不安心生产劳动。当把問題交給羣众討論以后，羣众就会想出新办法，問題也就得到解决，如实行了“四四制”（每日四小时劳动，四小时学習）“輪間制”（一天学習一天劳动，或一週学習一週劳动）、“一週一日劳动制”（每周五天学習，一天劳动）等，就能使劳动生产和培訓学習时間之間的矛盾得到較合理的解决。安排徒工劳动时，一般也要照顧到与其所学有关的工种，使学用趋于一致。

师資教材缺乏也是培訓工作中的困难。如华侨糖厂师資教材都缺乏，培訓任务又重，一个师傅要帶五、六个徒工，甚至要帶八、九个，怎么办？通过發动羣众，老师傅們想出了“上小課”（老师傅边操作边教）的办法，这样就解决了师傅少崗位人多不能学習的問題。又如东莞糖厂在全面發动羣众后，貫徹車間当課堂，实物、設备当教材，地板当黑板的簡易教学法，易教易学，不仅解决了教材缺乏的困难，同时丰富了教学內容。

因地制宜，教学方法灵活多样

要在短期內，培訓出大批具有較高技术水平的技工，必須不断地改进培訓方法，根据徒工的现实基础以及企業的生产特点，因地制宜，教学方法灵活多样。根据以往几年的經驗，糖業培訓工作的步驟大致上分为三个阶段。第一阶段是由进厂日起至开榨前，在这一阶段中是以学習理論知識为主，結合現場参观講解。第二阶段是由开榨之日起至停榨日止，这一阶段以参加实际操作为主，理論知識学習为輔。第三阶段是参加糖厂的設备检修。这样不仅符合糖厂生产特点，也滿足了徒工的学習要求。

师徒合同，是保証完成培訓計划的重要組成部分，必須重視签訂师徒合同工作的領导，並經常进行检查，避免流于形式，在签訂合同过程中，应根据生产的特点及現有师傅情況，組織一师一徒，一师多徒，或小組包教合同。

举办訓練班也是迅速培訓技工的重要方法之一，我們充分利用了糖厂有停榨期的生产特点，举办了煮糖、澄清、化驗、电力、車工、鉗工等短期訓練班，这就大大加快了培訓速度。訓練的組織形式，也应該灵活多样，一般来說，停榨期可多举办短期“全日制”和“双軌制”，生产期可多办“業余制”，不論开办那种訓練班，均必須以生产实用为主，貫徹理論和实踐相結合，教育与劳动生产相結合的原則。

要保証生产搞好，徒工学好，必须不断改进教学方法，我們先后实行和推广了直观教学法，即以实物、圖表、模型来现場講課。实行了簡易教学法，即做什么講什么，边做、边教、边学。实行函授教学法，即借閱师傅的学習笔記和学習先进經驗总結，以及設立技术园地、技术講座、專題討論。組織全面介紹（即师傅將糖厂一般最易發生的事故向徒弟介紹，並傳授如何防止事故發生，如何判別事故，当發生事故时应如何处理，一般处理程序）和現場考核，以便及时检查徒工学習情況，及早發現需要补課的薄弱环节，加强教育。

此外，在安排实習計划时，应把一般知識和專業知識相結合起来，並以專業知識为主，一般知識为輔，同时在操作上貫徹"大胆放手、严格教导"的方法，只有这样，才能在逐項学好的基础上，实行全面操作，有系統地提高技术，为回厂参加生产打下巩固的基础。

加强政治思想教育，展开評比竞赛

运用整風的方法进行經常性的政治思想教育，是教育徒工的有效办法。特别是根据不同的思想狀況，組織徒工进行大鳴、大放、大字报与大辯論，使徒工对培訓工作、师徒关系、工作崗位、个人前途、学習态度、劳动紀律、生活福利等問題，有較正确的認識，进一步地加强工人阶級的思想教育，是做好政治思想工作的有效方法。

在加强政治思想工作同时，掀起羣众性的学習竞賽，开展"八好"学習运动（即政治思想好，技术学習好，文化学習好，劳动生产好，尊敬师傅好，团結互助好，劳动紀律好，安全保护好），或組織学工跃进月，定期检查評比、鑑定，都是激發徒工积極性的有效办法。

我們体会到所有一系列的政治思想工作，必須沿着这几个方面进行。第一是要有系統性。就是先澄清思想、端正态度，在这个基础上指出方向，提高認識，在提高思想的基础上，开展評比竞赛运动，掀起学習高潮，推动培訓工作。第二是要有經常性。不是整頓过后就完事，要从运动中提高，从日常教育中巩固、提高，保証不断前进。第三是要有全面性。就是思想、学習、生活等問題，均通过政治思想教育工作，全面加以解决。第四是要有羣众性。就是运用整風方法，大鳴、大放、大字报、大辯論的方法，达到深、透、广的要求，从而使人人做到政治掛帅，以政治思想工作保証培訓工作順利前进。

挖掘培訓潛力
多快好省地完成培訓任务
——吉林造紙厂的經驗介紹

1958年是造紙工業大跃进的一年，在党的領导下，全国各地建立了很多新的造紙厂，原有的許多企業也在进行扩建，因此为新厂培养技术工人是老厂的光荣而繁重的任务。在党委的正确領导下，我厂不但保証了生产任务的完成，而且基本上完成了为其他兄弟厂培养新技工的任务，积累了一些經驗。

一

調查培訓潛力是充分挖掘培訓能力，保証培訓工作順利进行的一个重要措施。

我們深切体会到要想充分發揮老厂給新厂培訓新工人的作用，正确地接受培訓任务，那么就必須摸清本身的培訓能力。

1958年我厂接受的外来培訓任务，是历年来最多的一年。由于过去沒有接受过这样大批的代培任务，因而在接受学員的工作上就有一定的盲目性，心中無底。当学員入厂后，才感到学員太多，現場混乱無法管理，影响代培任务和生产任务的更好完成。为解决这一矛盾，更好地担負起培訓任务，我厂对培訓潛力进行了一次調查摸底工作。

所要調查的主要有三点：(1)摸清机械設备能力。主要是指目前我厂有哪些設备，适宜培养哪些工种，在調查設备的同时，还要搞清每个工种的工作条件和工作范圍。如抄紙工段的工作地点很寬广，可以多接受些学員，但是它的工作人員（老工人）少，有时照顧不过来，据此决定每台紙机每班可培訓6个学員，每个老工人可以帶一个徒弟，又如复卷机虽然四个老工人操作，但工作地点小，分配兩个学員較合适。(2)摸清組織机構和人員配备情况，以及师傅的政治情况和技术条件，便于正确地分配学徒。(3)考慮企業的生活福利設施条件，並要吸取历年来实际培訓工作的經驗，挖掘培訓潛力。

在調查研究中要听取車間主任、工長、老工人的意見，最后由領导上定案。这样，既挖掘了培訓的潛力同时也克服了在接受代培时的盲目性，做到心中有数，使代培能力得到进一步的提高，使培訓工作从被动轉为主动。如1958年5月間，我厂接受700多名学員，就感到过多；通过对潛力的調查，目前我厂可以代培各种技术工种的工人1,093名，培訓能力提高了55%以上。同时，对有些工段因安排的徒工过多，确实影响了生产或易于發生事故的，也进行了适当調整，減少培訓人員，确保安全生产和生产、培訓兩不誤。

二

正确地处理和安排实習工种和实習崗位，是保証新工人將来順利参加生产的一項重要工作。由于設計的时間性和設計上某些个別的缺点，以及工作人員对造紙工業了解不全面，往往确定的实習崗位和实际需要的工种出入很大。如有的实習队蒸煮工很多，但沒有学習制葯的；有的对簡單的工种（如打包、选紙）安排很多，而主要技术崗位却很少；也有的因工种称呼不一样，造成安排工种时的錯誤；这些都給工作造成被动和損失，我們認为要做好这一工作，应注意以下几个問题。

1. 要对代培單位的原料、机械設备条件和將来的生产能力等情况有一个概括的了解；

2. 了解代培單位在其他厂代培情况（工种、数量）和他們代培的重点等；

3. 了解学員的文化程度、政治情况、性別、年龄大小、身体强弱等。

結合上述情况和本厂的实習情况，由双方进行細致的研究，以确定实習崗位的分配。

三

搞好师徒关系，加强师徒之間的团結，是保証迅速提高技术水平，完成代培任务的主要工作之一。对此，一方面要加强对老师傅的政治思想教育工作，提高老师傅的認識，使老师傅明确教好学徒是一件光荣的任务。在我們工作中証明，如果不提高老师傅的認識，就会产生“三怕”，即怕出人身事故，怕出机械設备事故，怕麻煩。因此，在学習中只讓学徒干些輕微的一般劳动，站在机械旁边，不叫学徒动手。另一方面，也要注意对学徒进行尊敬老师傅、听从領导的教育。有些学員来厂不久，就認为沒有什么可学的，到厂三、四星期以后，就要求頂崗位，看不起老师，因而在学習技术，提高技术水平方面都較慢。通过不断地进行教育，很多学員都能主动地团結老师傅，多問、多請教，遇着体力劳动都是搶着干。由于不断地对老师傅加强教育和学徒实际行动的影响，老师傅們也非常关心徒弟，不仅在生产上帮助学徒很快掌握技术，还利用業余时間給講技术課，对学員的生活也非常关心，有的学員有病，老师就在家里做好面条送去。由于团結工作好，再加上学員自己的努力，很多学員通过將近一年的学習，都能独立掌握自己崗位上的技术操作。

四

加强理論教育，堅持理論和实踐相結合的方針，是提高理論水平，巩固实际操作的一个重要方法。

絕大多数学員在到厂前，对造紙知識是不了解的，甚至很多代培人員根本沒有看过这样大机械生产設备，因此，必須堅持在实际中学習的方法，但是，为了使实际中所学的东西得到巩固，应适当地考虑进行必要的理論学習，使学員不仅会干，而且要懂得原因和道理。經驗証明，通过上技术課后，学員理論水平有了提高，对巩固和提高学員的实际知識有很大的作用。聘請的講师最好是老工人或有实际工作經驗的技术人員，但講課內容要通俗簡明，不宜过深。

自力更生培訓技术人材 满足新兴工業發展的需要

——天津感光膠片厂的經驗介紹

我厂在新技术工人培訓工作中，認眞貫徹了党所提出的“工厂办学”及“厂領导要一手抓生产、一手抓教育”和“教育与生产劳动相結合”的指示，取得了显著成效。經过一年来的努力，我厂現在已培訓出一批技术員和技术工人，同时，研究試制成功了医疗用X光膠片、黑白电影正負片、彩色电影膠片和一些科学研

究用的高級威光材料，这些高級新产品的誕生，标志着我厂的技术水平已有显著的提高。

我厂在培訓工作上主要采取了以下几种方法：

师傅帶徒弟，老徒弟再帶新徒弟

在新工人大量增加的情况下，采用了一个师傅帶几个徒弟，再由几个老徒弟帶新徒弟的鏈鎖式的培养方法，这确是解决生产上技术力量不足的有效办法。即一个工程师帶三名老工人和一名技术員，再由这三名老工人和一名技术員去帶老徒弟，老徒弟再帶新徒弟。在帶徒弟时采用的方法是"先講解，后示范，再提問，"就是在生产前先講反应裝置、反映过程、应用原料用具、生产操作，然后示范，师傅做徒弟看，再讓徒弟做师傅看加以指导，在生产中再提問，师傅問徒弟，为什么要这样做？促使徒弟独立思考，懂得道理，加强記忆，答的不对还能糾正，現在絕大部分徒工都能独立操作了，由于及时培养了新技工，近一年来，生产了厂內需要的各种原材料，从而保証了生产和各种高級新产品的試制成功。

举办各种業余文化学習班

在1956年我厂职工的文化水平还是較低的，高小以上的（包括高小）仅占职工总数的8％，高小以下的占职工总数的92%，近年来組織所有职工参加業余文化学校学習，特别是在1958年党的八屆二中全会向全党、全民提出了文化革命和技术革命的任务后，根据党提出的办教育也要实行"两条腿走路"的方針，办起了职工業余文化学校，共設高小、初中、高中、大学等十六个班，使94%的职工参加了厂內外各种的業余文化学習，因此現在的职工文化水平已經有了显著的提高。中学以上的人（包括初中）占职工总数的78%，中学以下的占22%，个别工人已經成了天津大学化工系（業余）二年級的学生，由于职工文化水平的普遍提高，这就为提高技术，向現代科学技术进軍，为創造和制造尖端、高級产品創造了条件。

举办各种技术訓練班

根据工厂办教育，要貫徹"結合生产，統一安排，因材施教，灵活多样"的原則，我厂举办了片基、有机、空調、威光材料制造等四个技术班。凡沒有投入生产或已投入生产，但因徒工較多可以倒替生产的，每周可占用生产时間2～4小时，凡在生产上脫离不开的，一律用業余时間；学的对象主要是技术工人和徒工，講师除講有机化学的教师外，其余的都是本厂的工程技术人員。这些技术班因为学生是生产上的工人，教师是厂內的工程技术人員，学習內容是干什么学什么，学的方法是理論联系实际，所以能够迅速提高工人和徒工的技术水平，掌握科学理論知識，这就对提高生产和滿足新产品生产創造了良好的条件。如空調工一般的需要培养三年才能掌握冷冻机的操作，但是我厂举办了空調技术訓練班，由冷冻机技术員任教員，边講解、边安裝（至現在已办了四次、共有学員五十余人），經过三个月时間，徒工已能初步掌握冷冻机的操作和冷冻机的基本原理，及其运轉系統。由于新技工的迅速成長，就保証了工厂建成后馬上投入生产，同时由于他們不但会操作，而且懂得道理，这就在生产中大大的提高了設备能力，提高生产效率64%，並保証了安全生产。

举办各种專題技术講座

生产上發現問題进行專題研究，並举办各种專題的技术講座，对提高工程技术人員和老工人的技术水平是一种很好的办法。如有的老工人听了各种技术报告后提高了技术，現在他已是中型試驗車間的工長。这次試制的彩色电影膠片，就是他領着工人塗制的。

創办半工半讀的学校

1958年8月我厂根据党中央关于工厂办学校的指示以及天津市委的决定，举办了一所半工半讀的技术学校，現有一年級学生和二年級学生共400多人。为了使理論与实际相結合，生产和培訓相結合把学員分为两部。一天学習，一天劳动，互相輪流，学習年限規定为三年。通过三年的生产劳动和文化技术理論的学習，在文化程度上（数、理、化、語文）可达到高中畢業的水平，在技术理論上可达到中專畢業的水平，在操作技能上可达到三級工的水平。办学一年来的实际說明，半工半讀的优越性是很大的，由于学工在厂里一面劳动，一面学習，这就容易使理論与实际相結合。如在检驗科的学工傅蘭君、張澤鵬学習了威光测定一課后，就很容易掌握了产品測定技术，反过来还巩固了学習的理論知識，他們由于在工厂里与工人們在一起劳动，这就不但学会了技术，而且很快的培养了他們热爱劳动和工人阶級的思想感情。半工半讀学校費用較少，而且可以促进生产，为国家創造了大量的財富。

此外，总結工人的实际操作經驗。来制定工艺規程和操作規程，在生产实际中应用，这对新工人掌握各种技术起了一定的作用。





中共栖霞县委書記处書記　張洪俊

山东省栖霞县地处山区，全县有16个人民公社，211个生产大队（基本核算單位），1,641个生产小队，99,887户，449,297人，常年参加农業生产的男女整半劳动力119,000人，耕地面积1,140,296亩。1958年以前栖霞的工業基础是十分薄弱的，广大农村中所需要的工業产品，几乎全部仰賴于城市和外地供应，就連修补农具也要跑出十几里或几十里路去修理。在党中央和毛主席的英明領导下，在总路綫的光輝照耀下，随着1958年社会主义建設事業的全面大跃进，我县县、社工業的發展和其他各項社会主义建設事業一样，取得了空前的大跃进。到目前为止，县、社、队三級都有了自己的工業，全县已有县营厂、矿28处，工人3,447人；社营厂、矿88处，工人1,826人；生产大队經营的厂、坊674处，專業工人3,326人；参加業余手工業生产的32,400人。据1至9月份的統計，工業总产值完成16,837,941元，占全年計划的73.85%，比去年同期增長了138.57%，县、社工業的利潤为120余万元，队办工業的純收入达400多万元。由于县、社工業的大跃进，为农業生产制造了大批得心应手的小农具和簡單的农業机械以及大型农具、鉀肥和农药等，有力地支援了农業生产大跃进。此外，还生产了大量的銅矿石、鉛矿石、粗鉛、滑石、氟石、鉀長石、硫酸、硫酸銅、磚、瓦、水泥、柞絲綢、棉布、棉毯、皮革、植物油、白酒、酒精、栲膠、肥皂、土紙、花边、綢扣……等为大工業服务，为人民生活服务，为出口服务的产品。有力地支援了国家建設，滿足了市場供应和人民生活的需要，增加了公社积累和社員的收入，显示了党的一整套"两条腿走路"方針的偉大生命力。

由于我們初办工業，时間短，經驗不足，因而在去冬今春开始大办工業时，也出現了一些缺点，主要是：对上級的政策方針領会不足，經营方向不明，"好大喜洋"，經营管理混乱，窩工浪費，成本高，質量低，因而造成了亏損。如城鎮人民公社农具修配厂，开始时集中了主要力量試制發电机、收音机、电話机、照象机等产品，既不是当时农業生产上和市場上所需要的东西，又不是該厂力所能及的产品。針对上述情况，随着人民公社体制的下放，我們工業战綫上进一步貫徹了党的建設社会主义的总路綫，根据中央和省、地委关于整頓、巩固县、社工業的指示，坚决認眞地进行了县、社工業的整頓、巩固工作，迅速地解决了領导思想上、工作上和生产中所發生的一些問題，提高了工作效率和生产水平，使县、社工業生产很快地納入了巩固發展的軌道。在整頓巩固、發展的工作中，我們主要是掌握了如下几点：

（一）坚决貫徹了省委所提出的"四为、三就、二主、一自"的方針。入春以来，根据省委"四为、三就、二主、一自"的方針，广泛地多次組織干部、职工开展了以"工农業生产关系"为主題的鳴放辯論，在提高覚悟的基础上，反复地貫徹了"四为"方針，严肃地批判和糾正了不論需要、"好大喜洋"的思想，进一步树立了踏踏实实为农業生产服务的經营思想。

为了确保工業生产更緊密地为农業生产服务，使县、社工業成为保証农業大丰收的一个重要的条件，在每个农时季节到来以前，我們都組織專門力量进行农具普查和摸底排队工作，依据摸底的情况，根据农業生产計划的要求，来制定和落实工業生产計划，因此不仅保証了計划的准确性，便于工农商之間平衡产供銷計划，签訂合同，而且更重要的是保証了农業生产的需要。这样作了的結果，达到了三方滿意：計划准确，便于安排生产，工業部門滿意；訂立了产供銷合同，保証了产品質量，商業部門滿意；及时保証了农具供应，农業部門滿意。

据1至9月份統計，全县县、社工業为农業部門制做与修配了各种鉄制农具90多万件，使常年参加农業生产的社員，基本上达到了每人一套鋤、鐮、鍁、钁，同时还生产了大批的簡易农業机械、大型农具和土化肥，主要的有日脫5万斤粒的小麦脫粒机67部，日脫4万斤生米的花生脫皮机80部，飼料粉碎机30部，机器磨54部，水車1,988部，水泵194部，甘薯切片机1,613部，山地犁2,056部，鉀肥2,215吨，菌肥744吨。我們还改制了耕地深（七寸以上）、行走稳的深耕犁5,605部，各种軸承化的大、小車6,227部。其中仅深耕犁、小麦脫粒机、甘薯切片机、車輛等

7項主要农具，今年即可为农業生产节省4,194,000个劳动日，等于給农業增加常年从事农業生产的劳动力13,980个。由于县、社工業的發展，农業生产上的許多笨重体力劳动已接近了半机械化。社員們滿意地說："毛主席領导得好，工業、农業一齐搞，有了工業大發展，农業生产年年高。"

（二）加强了經营管理。在这个問題上，我們主要抓住了以下四个环节：

（1）整頓了县、社工業体制，調整了劳动組織。今年4月間，随着公社体制的下放，县、社工業也將一些服务性或季节性强烈的适宜于分散經营的工業下放到生产队經营，並根据各厂、矿的实际情况，精簡了9,586名多余的工業劳力充实了农業战綫。經过整頓下放后，不仅充实了农業劳力，直接支援了农業生产，而且进一步提高了县、社工業的經营管理水平，大大减少了窩工浪费现象，提高了劳动生产率，从而使产品产量、質量直綫上升，产品成本不断下降，迅速扭轉了某些厂、矿的亏损局面。如楊础公社修配厂縮减多余的工人以后，6月份比4月份的产品成本平均下降了22.5%；臧家庄修配厂第一季度亏損1,600多元，而第二季度由于縮减多余工人却获利8,000余元。下放到生产队的工業，由于实行了亦工亦农的办法，因此也不再受停产和停工待料的威胁了，对为农業生产、为人民生活服务显得更加具体和方便了。蛇窩公社唐山大队自公社把一些不便于統一經营的工業下放給該队以后，該队立即組織了鉄木、編条、花边、網扣等手工業生产，仅半个月的时間，全队就获利4,000余元，用这笔錢及时添置修补了农具，給社員發了4月份的工資，还买了8,000多斤化肥，2,000多斤农葯。

（2）抓劳动生产率的提高。为了进一步提高劳动生产率，我們主要抓住了革新技术、改革生产工具这个中心环节。各厂、矿通过学、赶、超竞賽运动的开展，广泛地掀起了技术革新、技术革命高潮，从而大大地提高了劳动效率，促进了生产的發展。仅9月份一个月，全县技术革新的項目即达256項，劳动效率平均提高2.85倍。如栖霞建筑公司工人崔書忠同志試制的开榫鋸，可提高工效50多倍；松山公社修配厂改进了深耕犂犂托板的沙模模型，劳动效率提高了近3倍，該厂紅爐車間原来每盤爐每天只能生产十六、七張鏵，通过改进操作技术，現在每盤爐每天可生产67張。

（3）大抓产品質量。在这个問題上，在大办工業的初期，我們确实存在一些問題，生产了一些不合規格的次品，因而造成了商業部門不滿和群众不滿，影响了产供銷关系。發現这个問題后，我們立即采取了坚决的措施，大抓产品質量。首先各厂、矿均組織广大干部、职工以"質量好坏的利害关系"为主要內容进行鳴放辯論，从思想上树立起質量第一的观念，从而明确了質量是企業的命根子，使整个工業战綫上迅速形成了一个人人搞生产，个个抓質量的群众运动。在提高觉悟的基础上，各厂、矿普遍地建立了产品检驗制度，配备和健全了检驗机構，从各車間、工序、小組直到每个工人，实行了自查、互查、專門查、关关查的制度；从原料、半成品到成品都要过检查关，层层設防，处处检驗。工人們反映："次品过关比登天还难"。我們这样作的結果，使全县各厂、矿的产品質量普遍有了显著的提高。如栖霞机械厂第三季度的产品正品率比第一季度提高了將近20%。全县各个农具修配厂普遍提出产品出門三保証，即：保用、保修、保换。全县第三季度主要产品的正品率比第一季度提高15%以上。通过产品質量的不断提高，工商关系也协調了，过去是見面"相互扯皮"，現在是如魚得水。群众的反映是："現在修配厂出的东西尽管用吧！沒有錯。"观里公社城子溝大队社員反映說："今年修配厂出的深耕犂真管用，兩头牛拉着，丢下就是七、八寸上尺深，比刨的地强多了。"

（4）普遍推行了班組經济核算制，实行了六定（定任务、定人員、定时間、定原料、定質量、定成本）、一奬（超产奬励）制，建立了車間統計記录和簡易的領料手續，每个班組都由工人兼职負責領料、保管以及产品检驗、統計記录等工作。实行了六定以后，就使計划落实到車間、班組和每个人，工人参加了管理以后，就增强了当家作主的責任感，人人关心計划，个个关心成本，推动了竞賽，提高了劳动效率，降低了产品成本。职工們滿意地說："这样作，我們心里亮堂了，心里也有了数，成績大小当天就可以看得清清楚楚。"城鎮人民公社鉀肥厂通过推行班組經济核算后，每吨鉀肥的成本由原来的140元下降到54元。由于班組核算制度的普遍推广，第三季度全县主要工業产品的成本比第二季度下降了9%左右。

（三）自党提出"反右傾、鼓干勁、厉行增产节約"的号召以后，我們又根据党的八屆八中全会决議精神，深刻地检查批判了形形色色的右傾思想和松勁畏难情緒，广大职工群众的干勁一鼓再鼓，表示了决心，广泛开展了学、赶、超的社会主义劳动竞賽。全县28处县营厂、矿和88处社营厂、矿，普遍地参加了厂际竞賽，所有工作人都参加了对口竞賽。在运动中，各厂、矿都掌握了抓典型、树标兵、不断地总結評比、推广先进經驗的工作方法，並通过夺紅旗、上跃进台、上光荣榜、上評比台、現場表演比武等各种形式，有力地推动了增产节約运动的深入开展，从而出現了一个高产、优質、低成本的新局面，使第三季度比原定計划超产17%，而9月份一个月即完成了季度計划的62%。第四季度更要繼續乘胜前进，力争提前40天全面完成1959年全年計划。1960年計划县、社新建、扩建工厂200处，工業总产值要求达到5,000万元，比1959年增長119.2%；並大力發展深耕犂，三行、五行密植耧，实現耕地、播种半机械化；大力制做小麦、大豆、谷子、高粱多用脱粒机，花生脫皮机，玉米脱粒机，鍘草机，飼料粉碎机，甘薯切片机，动力磨，实現脱粒、粉碎半机械化；大力制做各种軸承化的車輛，普遍推广畜拉、人推的大車和小車，实現运輸車子化。並根据原料、設备能力以及技术力量等条件，大量生产为羣众生活服务、为大工業服务、为出口的产品服务。



新蔡縣社办工业掀起生产新高潮

新蔡县工業局

新蔡县全县共有社、队工厂972个，职工11,271人，其中社营工厂77个，职工2,971人（包括机电工業14个厂，682人；輕化工業59个厂，职工2,210人；建筑材料工業4个，79人），队办工業895个厂，职工8,300人。这些工業的發展，对支援农業生产和满足羣众生活均起着重要作用。但进入七月份以后，右傾思想一度占居上風，工業生产計划虽經多次調整落实，有些人仍借口計划大、不落实，强調困难，畏縮不前。因此，虽然原料充足，又有生产能力，农業生产又迫切需要工業支援，但工業生产还是跃不上去。一至七月份仅完成总产值552万元，占年計划的31.2%。針对上述情况，我县認眞貫徹执行了中央关于“反右傾、鼓干勁，励行增产节約”的指示以及省、地、县委工業会議精神，自上而下，从党內到党外，从干部到羣众，开展了思想論战，提出了是滿腔热情，肯定成績，鼓舞羣众繼續前进好呢？还是夸大困难，給羣众潑冷水好呢？严厉地批判了右傾思想，認清了有利形势，鼓足了职工羣众的革命干勁，从而使社办工業生产計划一跃再跃，直綫上升。八、九月份共生产抗旱提水工具18万多件，其中新制水車20,688部，改良修配水車11,282部，水車搖把13,426个，挂輪7,728个，龙骨水車1,267部，其他水車8,139部，保証了全县抗旱的需要，战胜了83天的严重干旱。同时还生产各种土化肥23,715吨，顆粒肥3,260吨，細菌肥料3,250吨，土农葯327吨，有力地支援了农業丰收。社办工業不仅成为农業生产战胜自然災害的骨干力量，而且也促进工業本身不断發展壯大。八、九两个月即完成工業总产值2,825,000元，提前10天完成了九月份和三季度計划；劳动生产率比去年同期提高了一倍以上；企業总成本降低15.2%；技术革新一日千变，优質高产的新紀录层出不穷。这就鼓舞了职工更大的干勁，掀起了更大的生产高潮。我們的体会是：

一、書記挂帅，加强政治思想領导，及时批判右傾思想，大鼓职工的生产干勁，广泛深入地貫徹执行党的八屆八中全会的决議。自八月份中央發出了“反右傾、鼓干勁，厉行增产节約”的指示后，我們在县委統一領导和部署下，严厉地批判了各种右傾保守思想，掀起了轟轟烈烈的羣众运动，职工們不怕困难，日夜大干、巧干，生产指标一破再破。如在抗旱斗爭中，通过反右傾思想的鳴放辯論，迅速地掀起了大修、大改、大制抗旱提水工具高潮。职工們提出了“抗旱抗到天低头，保苗保到粮进倉”等战斗口号。在运动中，党委是一手抓工業，一手抓农業，县委第一書記挂帅，工業書記專职，工業部長具体負責。在党、政分工上，工業部長抓政治运动和思想領导，工業局抓生产計划和企業管理；各公社党委对工农業除統一抓外，确定有專职工業書記和工業办公室秘書；县委工業部抓公社党委，工業局抓工厂，加强了党委的領导。特别是八、九月份，县委連續召开了扩干会、現場会、战地会、职工誓师大会、电話会、广播会等各种会議36次，通过大講形势，大反右傾，大鼓干勁，組織生产高潮，掀起了人人写保証，个个表决心，大家發誓願的高潮。全社共写决心書2,862張，保証書10,245張，挑应战書2,927張，倡議書107份，有力地推动了生产。

二、自始至終堅持貫徹执行社办工業为农業生产服务的方針，圍繞这一方針安排生产任务，树立国家計划观念，大搞羣众运动。我們針对各个时期的生产重点，組織战役，發动羣众突破难关。如抗旱保苗运动中需用提水工具，全县机械鉄木工業就以此为中心，組織生产、修配和改制。降雨后，全党全民立即卷入了三秋生产运动，社办工業就全力以赴地轉向大搞三秋工具和土化肥的生产，通过20天的苦干、巧干，完成了各項小件农具19万多件，土化肥1亿2千万斤。棟村公社为保証适时种好小麦，施足底肥，公社建立了生产指揮部，大队建立了指揮所，把30个队划分为6个协作区，計划扩大發展土化肥厂128个，生产肥料1,984万斤，保証96,400亩小麦施足底肥，並满足晚秋追肥需要。結果23天即完成1,750万斤，日产合76万斤，超过县委日产50万斤的要求。韓集公社韓王庄大队鉄木厂，为配合大搞炊具改革，以厂長李明修为主，組成25人的專業队，奋战5晝夜，改制石磨、面条机、切菜机、合面机等9种40余件，大大減輕了磨面、做飯等劳动强度，改善了社員的生活。羣众反映說：“炊具改良办法好，人力畜力

大減少，使用輕便又灵巧，工作效率大提高”。

三、大鬧技术革命，突破生产关鍵，提高工效推动生产运动。鑒于社办工業多系手工操作，技术水平較低，因此开展技术革命与技术革新对提高生产效率和产品質量，促进生产的跃进有着更大的意义。各厂均建立了科学技术研究所(或小組)，固定專人負責，根据不同生产任务，提出革新課題，随研究、随鑑定、随推广。如棘村公社种麦过去習慣撒播，而依照党委指示，要全部条播，合理密植，因此木耧需要較多，全公社計需六百余盤。該社机械厂按照党委指示安排了木耧生产，但起初生产效率低，每盤耧需4个工。技工高新賢、王天才二同志創造成双斗耧腿鑽和元盤鋸，又改进了木耧划綫样板，全厂日产木耧20部，产量質量均大大提高。韓集机械厂鍛工推行双燒双打以及密切配合的方法，提高了工效和質量，工人王振宇一盤爐日产鉄鍬由9把提高到15把。澗头公社机械厂用白鉄皮、旧鉄桶皮制成噴霧器，質量不次于大工厂产品，价格却降低10%。該厂並創制成一驢拉八磨的机磨，日产面粉1,200斤，很受羣众的欢迎。陈店等公社机械厂，推广了石炭代焦炭，熔鉄比合1:4的經驗，不仅解决了焦炭不足困难，又提高了生产效率。該厂9月上旬即生产各种小件农具18,300件，其中生鉄貨即达10,833件，作到了公社党委、商業部門、使用者三滿意。

四、組織大評比、大检查，开展厂际和厂内紅旗竞賽。为了互相促进，推动生产，我县采取了多种多样的竞賽評比办法。全县11个公社划分3个协作区，每半月分片或集中逐厂进行检查，月終評比先进單位。县委、县人委制發了一面公社工業全面跃进紅旗和三面机械、化工、輕工系統跃进紅旗，实行同生产性質的对口竞賽。县建立了11人的評比委員会，各公社工業也建立了相应的組織，开展了群众性的夺紅旗、保紅旗的竞賽高潮。县除定期組織評比外，並采取电話会、广播会通报表揚，以人委名义嘉奬，授予紅旗厂的光荣称号，以及在县报光荣榜上公布等。各工厂也都展开了学先进、比先进、赶先进、打擂台、立标兵等对手竞賽。由于政治鼓动工作做得深透，大大地促进了生产一跃再跃，番上加番。全县社、队营工厂，由八月份总产值112万元，九月份跃为170万元，11个公社有10个公社全部超額完成了三季度計划。棘村公社为夺取紅旗，党委几个書記都很重視，向各大队分配廢鉄、木材收購任务，保証原料的供应，並將已生产的农具、化肥全部供应到农業生产中去，並坐陣指揮，經常检查。县于八、九月份連續在該公社召开三次全县性的現場会。其他公社均以八比、十紅为标准，以輝煌的生产战果夺取紅旗。这种你追我赶、干勁冲天的生产高潮，一直热火朝天。

五、自力更生，因地制宜，就地取材，綜合利用，大抓原材料的供应和产品推銷。各公社均提出了自力更生，不向国家要原料，保証超額完成国家計划，向国营工厂讓路，不和城市大工業爭夺原料的保証。党委定期研究，工業書記从原料到产品銷售一抓到底，各厂以副厂長为首成立了备料小組，並加强了与商業部門的协作关系（商業部門派干部住厂，按合同督促生产），工农業互相支援，以原料换成品，采取挖、代、节、调、綜、产、献、找八种方法，从各方面解决原材料問題。各公社除煤炭和煤油、汽油外，全靠自力更生。棘村公社化工厂，用土化肥与大队兑换原料，不仅避免了积压賒欠，同时还解决了往返运輸問題，有力地支援了农業生产。該公社机械厂还抽出几个技工帮助安徽艾停煉焦厂煉焦，对半分用，並与淮濱黄湖用一斤鉄制成品换二斤半鉄互相支持，恢复原有的供銷关系。澗头公社向各大队分配了上交廢鉄、木材任务，社机械厂每卖一部自制噴霧器即收回一斤半鉄，基本解决了原料問題。韓集公社社長高友德同志亲自率領化工厂工人到临泉交界地方購买蛤蜊，余店公社化工厂挖出一条老河，取出大批蛤蜊，大大解决了土化肥的原料問題。李桥公社綜合工厂通过軋花、打油的綜合生产，用棉餅制出大批速效肥料，农業生产大队都爭先交款訂貨。通过这些方法，解决了原材料供应問題，有力地促进了生产和产品銷售，保証了生产任务的超額完成。

六、繼續貫徹了“两参一改三結合”的工業宪法，加强了企業管理。社办工業的管理干部，一般都是半脫产或不脫产，因此既管理生产，又参加生产，能够和工人一起共同管理生产，改进技术操作，問題解决及时，生产潛力容易挖掘。棘村公社机械厂每逢翻砂或需要人数較多时，厂長、会計都一齐出动，同时副厂長都是从老工人提拔起来的，各公社党委都又派出强有力的干部任支書，直接抓工厂的政治和生产工作。棘村公社除有一書記專抓工業外，並派副社長和两个干部專抓工業。韓集公社每个工厂都配有專职支書。这样，有党委的統一領导，有工人出身的領导干部，貫徹执行两参一改三結合工業宪法的有利条件就更多了。

冬明春大搞水利积肥服务的三庙前公社工业是如何为今

中共波陽县三廟前公社委員会副書記朱多水

三庙前公社工業，是在1958年大跃进中發展、壯大起来的，在上級党委的正确領导下，今年出現了一个新的产量翻番的高潮。一至十月份工業总产值1,440,597元，已完成年計划的98.7%；主要产品如农具、土化肥、石灰、食品等，都比去年同期增長兩倍以上。在工業的大力支持下，全公社实現了提水畜力化，农具、肥料的供应量比以往任何一年都多。不久以前，根据公社党委的决定，社办工業又开展了以支援水利、积肥为中心的群众性的增产运动，并且取得了初步的成就。十月份以来，生产了土箕5,450副，鉄鏟2,120把，斗笠9,750个，蓑衣82件，土化肥678吨。从而有力地推动了农業生产，使全社农業生产在大跃进的道路上又迈进了一步。

加強領导　早做安排

今年全社的水利、积肥任务很繁重，党委計划从今冬到明春，除抽調1,600名劳力支援全县最大的濱田水庫工程外，並在社內新建灌溉25,720亩田地的水庫一个；积肥、造肥1,489,450担。提出的口号是："全党全民齐动員，三千大軍上前綫，苦干巧干六十天，修好水利扩肥源，实現灌溉自流化，积肥造肥堆滿田，劳力、工具全备足，今冬苦干为明年"。

为了保証完成上述兴修水利和积肥、造肥任务，党委有計划地抓紧了对工業生产的領导。首先，在職工中进行了工業生产为农業生产服务的教育。反复說明工業和农業的关系，好比一个人要用兩条腿走路一样。組織職工联系实际检查自己的思想認識。職工認識提高了，某些人过去怕下乡麻煩、怕少拿工資的顧虑也就随之取消了。職工們一个个精神振奋，干勁十足，紛紛表示要一工当兩工、大干一冬春；为了农業大丰收，誓为春耕决一战。其次，在思想問題已經获得解决的基础上，具体算了如下几笔細賬：水利工具是要什么样的，要多少，何时要？肥料要多少，何时要？以及生产这些产品需要多少原料、劳力，等等。經过算賬，大家明确了全社需要水利工具7,000件，土化肥7,000担，並应以不誤今冬治水和明年春播施肥使用为原則。職工心中有了个数，干勁就更足了。为了不誤使用，就根据具体情况，提前安排生产。从秋收一开始，各农具厂就着手从事水利工具的生产；十月初，社党委就佈置公社、大队所有化肥厂都扩大生产，属于季节性的土化肥厂一律复工。就这样，便把全公社的治水工具生产和肥料生产推向了高潮。

突击生产　保証供应

为了便利羣众，不誤农时，公社根据治水工具，肥料生产計划以及各生产队(組)的农具修理計划，把全社的鉄、木、篾(竹)等行業工人进行全面安排，絕大部分力量分配到生产队，由各生产队自行掌握，根据輕重緩急調配生产。并在水利工地上，設了兩个鉄，木，篾、石修配組，專門負責水利工具的修制。所有站(組)在工活上一律本着"先水利工具，后其他工具；先維修，后制造"的原則，以利于突破重点和爭取时間。在十月份一个月中，全社各工厂赶制的土箕、泥鏟、斗笠可足供水利工地上需要。此外并生产了谷籮、晒垫350件，其他工具265件，修理了各种农具2,500余件，基本上滿足了水利和积肥、造肥的需要。

在肥料生产上，采取的办法是：队队办厂，土洋結合，边制边供。全社共办起肥料厂8个，目前職工人数增加到51人，日产量由15吨上升到22吨，产品品种有土化肥、顆粒肥、細菌肥等多种，技术比較复杂的細菌肥，目前一天也可生产多400多斤。仅是十月份一个月，就生产了各种肥料458吨，这些肥料，已陆續分發到各生产队，全社計划到明年春要生产各种肥料3,954吨，更多地滿足农業生产的需要。

狠抓后勤　大量备料

在农業生产和兴修水利对农具、肥料和工具需要越来越多的形势下，木材、毛竹等主要原料的供应更会感到不足，这是当前生产中急待解决的問題。我們解决这一問題的办法是：依靠群众、自力更生，广辟来源，降低消耗。如石灰厂上半年缺少煤炭不能維持正常生产，由于公社党委的热情支持，与有关部門联系，最近一次購进330吨，就使石灰日产提高到5,000斤。按現在的情况預計，今冬明春农業上滙田、造肥所需要的石灰，基本可以自行解决。公社农具厂用替換下来的旧犂脚（以前当柴燒）制造水車龙骨和車尖，同时利用廢碎鉄鍛制爪鎬，也突破了原料关，保証了治水工具的生产。大力开展节約，降低原材料消耗是解决原材料困难的有效措施之一。劈篾厂破篾用竹，原先每根竹只破20个头，現在能破22个头，多出竹絲和篾片，因而相对地增加了土箕、斗笠等水利用具的生产。

改进服务态度、提高产品質量

服务态度和产品質量問題，是关系到工农联盟的重要問題，这兩方面的工作做得好，就能更好地增强工农团結和促进农業生产。我社各农具厂除了經常召开工农座談会研究改进工作外，并推行每个工人出門做工帶鑑定表的制度。工人做工完畢，由戶主（一般是生产队、組(長)在上面簽註意見。由于工人的努力，做工回厂交来的鑑定表上，大部分写着"干活認眞"、"傢具打得又好又省原料"等內容。少数生产不积極和态度不好的，社員也給他們提出了批評。在制造、修配治水工具中，也采用了这样的办法，因此工人的干勁鼓得更足，农民普遍表示滿意。

企业管理基础知識講話

第四講　生产技术財务計划（續）

劳动工資計划

劳动工資計划是直接与生产計划相联系的，是生产技术財务計划的一个重要組成部分。它的基本任务是根据党的总路線和当前党和国家的政治經济任务以及生产技术的發展水平，通过各方面調动企業职工的积極性，确定劳动生产率的提高速度，合理地組織和使用劳动力，規定劳动力的需要量，注意后备技术工人的培养和适当安排职工工資收入，以保証完成和超額国家規定的生产任务。劳动工資計划同时还是成本計划、財务計划編制的依据，因为劳动計划規定的劳动生产率指标，在很大程度上决定着产品成本的进一步降低。劳动工資計划同国民經济計划中的住宅建筑面积計划，商品流轉計划等也都有着密切的关系。

企業的劳动工資計划的主要指标是劳动生产率、职工人数、工資。

一、劳动生产率：

劳动生产率一般是指一个劳动者在單位时間內所生产的产品数量。劳动生产率的提高，它标志着企業生产技术水平的提高，也意味着單位产品所消耗的劳动量大大节約，列宁曾經指出提高劳动生产率的重要意义說："劳动生产率，归根到底是保証新社会制度胜利的最重要最主要的条件。"所以劳动生产率是劳动工資計划中最重要的最基本的質量和数量指标，不断地努力提高劳动生产率，乃是企業最重要的任务。

表现劳动生产率的方法有好几种，目前輕工業企業中一般用产值和实物两种方法来表现。用实物表现的，如：平均每一个工人一年能生产多少吨紙或食糖。用这种方法的好处，可以直接反映劳动生产率的水平，但是这个方法只能适用于生产产品比較單純的企業。用产值表现的，如：平均每个生产工人全年产值××元。这个方法可以适用于生产品种比較复杂的各种类型的企業，因此，现在劳动工資計划中主要是采用后面一种方法。但是用产值法表现的劳动生产率也有缺点，就是計划年度产品品种的構成变化大了，例如，产值大的品种的产量在总产量中的比重有較大的增加或減少，就要影响到劳动生产率的正确反映，遇到这种情况，一般只得在計划中加以分析說明。

提高劳动生产率的途徑很多，比如說技术装备不断改善，随着工人参加管理，干部参加劳动，生产組織和劳动組織不断改进，职工政治覚悟和文化技术水平不断提高，劳动热情大大高漲等等。毫無疑問的，从長远看劳动生产率的提高主要是依靠生产技术装备的不断革新和改善。但是一切技术条件和設备都是通过人来掌握的，同样的技术装备条件，如果掌握的人不同，那么劳动效率也就会有高低不同。所以不断地提高劳动者的政治覚悟和劳动热情，提高文化技术水平，大搞群众性的技术革新运动，这是不断地提高劳动生产率的基本方面。

二、职工人数

为了完成生产計划所規定的任务，必須在計划期間确定所需要的职工人数。职工人数指标包括生产工人、管理人員（其中包括技术人員）、服务人員以及其他人員等。在企業計划所需要的职工人数中生产工人是最主要的。必須在最大可能提高劳动生产率的基础上，根据先进的生产定額来确定所需要的生产工人。管理人員、服务人員以及其他人員也必須本着精簡精神力求縮減在职工总数中所佔的比重，这不仅可以降低产品成本，而且把一部分非直接生产人員解放出来直接参加生产有十分重要的政治經济意义。

为了滿足本企業和本部門不断發展中所需要的熟練技术工人，各企業还必須有計划按工种培养熟練技术工人。这也是劳动工資計划中一个不可忽视的部分。

职工人数这个指标，一般規定要計算年平均人数和年底人数。年平均人数，主要是用来計算年劳动生产和年平均工資，同时也是用来編制职工住宅建設計

划和职工福利設施計划的依据。年末人数是指12月31日那天实有人数，这个指标是用来考虑职工增减、调配和需要培养补充人数的。

三、工資

工資是直接分配給劳动者个人消費的基本部分，它是按照劳动者的劳动数量和質量进行分配的。它直接体现着生产和生活的关系，个人和集体的关系。我們也知道，分配是由生产决定的，但分配反过来又影响生产，因此正确地規定工資指标是十分重要的。确定工資指标时，一、必須貫徹在發展生产和提高劳动生产率的基础上，逐步地改善職工生活的原則，但同时必須考虑到不要与农民生活相差过大，以巩固工、农联盟特别是县社工業尤其要注意这一点。二、必須貫徹社会主义的按劳分配的原則，鼓励职工提高技术，發揮建設社会主义的积極性；三、必須貫徹物質鼓励与政治教育相結合的原則，必須在提高劳动者的政治覚悟的基础上进行物質鼓励，这才能避免經济主义，才能持久地提高劳动者生产积極性，推动生产不断跃进。工資計划又有兩个主要指标，一个是工資总额，一个是平均工資。

企業的工資总額，是国家規定在一定时期內（年、季、月）支付給职工劳动报酬的总額。工資总额不仅包括基本工資，而且还包括奬金和工資性質的津貼等等。这个指标十分重要，它在产品成本中占的比重較大，又是国民收入中的重要組成部分。它直接关系到积累与消費之間的問題，关系到与生活資料增長相适应的問題。

平均工資，是指平均每一个职工的一年工資收入的数量。是由年平均人数与年工資总額相除而得的。平均工資指标，主要是用以观察企業全体职工和企業內各类职工的工資水平，也便于与其他同类企業相比較；並用以分析工資增長与劳动生产率增長的关系，以保証职工生活水平逐步提高。

物資技术供应計划

物資技术供应計划，同劳动計划一样也是直接与生产計划相联系的。因为我們要生产就得有劳动力和生产資料。物資技术供应計划的基本任务就是要依靠羣众，积極扩大新的原料資源，充分挖掘节約原材料的潛力，組織原材料供应。規定在計划期內企業需要的原材料的数量和原材料的儲备量，以保証完成和超額完成生产計划。

物資技术供应計划不但同生产計划有密切的联系，而且同成本、財务等等計划也是密切联系的。企業的物資技术供应計划又是企業提出物資申請供应計划的依据，而企業的物資申請計划又是国家物資技术供应分配計划的一个組成部分。因此正确地編制物資技术供应計划，不但可以保証生产正常进行和促进生产不断跃进，而且对于合理使用和分配原材料，节約原材料消耗，提高产品質量，提高劳动生产率，加速流动資金週轉和降低产品成本等等都起着重要的作用。

組成物資技术供应計划的主要指标是原材料需要量和原材料儲备量。

原材料需要量

企業的原材料需要量，是包括計划期內生产、經营維修、技术措施、大修理等等方面所需要的各种原材料的数量。而生产所需要的原材料数量又是最主要的方面。生产所需要的原材料，必須根据先进的消耗定額和計划生产任务来确定，但还要考虑到可能超产需要的数量。消耗定額是确定原材料需要量指标的基础，它是合理地利用原材料和节約原材料的重要工具，消耗定額的先进或落后对原材料需要量影响很大，关于消耗定額將在技术經济定額中專門来講，这里就不多談了。原材料需要量，一般是不考虑廢品所消耗的数量，但是确实是限于技术水平，目前在生产中还不可能完全避免产生廢品，则可以根据計划的合格品率来考虑。企業所需要的原材料来源，不外乎由国家分配和企業自己組織供应兩个方面，如果申請分配到的或者是組織供应的不能满足需要时，我們决不能采取消極的以料定产的办法，而应該鼓足干勁，积極开源节流，扩大原材料供应，保証計划需要，促进生产不断跃进。

原材料儲备量

原材料儲备量，对于保証均衡生产、充分利用設备和劳动力起着很重要的作用。

原材料的儲备定額有經常性的儲备、保險儲备和季节性儲备等三种。决定原材料的儲备量就是由經常性儲备所需要的天数加上保險天数和平均每日需用的原材料数量相乘而得。經常性儲备天数是决定于供应原材料間隔日数，在途日数，加上到厂后整理和准备供应的日数。保險天数是指一般不能正常供应的日数。季节性的儲备，是由于生产的季节性而产生的，在輕工業企業中有糖厂用的甜菜，紙厂用的蘆葦等等。确定原材料儲备量，既要保証生产需要，又要防止过額的儲备，造成原材料积压影响到流动資金的合理利用，影响到国家物資的正确分配和其他企業的生产需要。因此我們必須用最少的儲备量，来保証企業均衡生产。

天津市造紙工業組織高产战役克服馬鞍形的經驗

天津市造紙紙制品工業公司

10月份以来天津造紙工業深入貫徹市委指示，在輕工業局統一部署的高产战役中，开展短距离竞赛，組織行業高产日，推动了全面工作，加强了生产的具体領导，計划指标直綫上升。工業总产值十月中旬比上旬提高了23.6%，下旬比中旬提高了28.7%，11月上旬又比10月下旬提高了8.4%；紙張和紙板的日产水平，10月上旬为340吨，中旬为370吨，下旬为410吨，11月上旬为460吨，出現了旬旬跃进，步步上升的新气象，初步克服了生产上的馬鞍形。

今年以来。造紙業月季之間，生产起伏，前松后紧的現象是严重的。第一季度实际完成紙張紙板24,600吨，仅佔全年計划的21.5%，第二季度实际完成紙張紙板22,370吨，不仅沒有上升，反而較第一季度下降了9%；从月份比較，七月份比六月份下降了6.5%。按旬比較，月初松，月末紧的現象更为突出，九月下旬总产値为1,028万元，而10月上旬仅为629万元，下降达38%。

为改变这种現象，深入貫徹党的八屆八中全会决議，在反右傾、鼓干勁的同时，我們分析了产生"馬鞍形"的原因：

(1) 部分領导干部有不同程度的右傾保守思想和畏难情緒，对职工羣众日益高漲的生产积極性，缺乏正确的估計，在困难面前畏首畏尾，以致第二季度土漿生产不能适应生产需要，11台紙机断續停产，使第二季度生产下降。在这种思想指导下，計划編制也表現了馬鞍形。

(2) 每到月初，喘一口气的思想在部分企業的領导干部中严重存在，这实質上也是右傾松勁情緒的表現。月初松了气，月末則势必突击，这样就形成了所謂前松后紧的局面。

(3) 原材物料供应方面也有些問題，如化工原料一般是月初銜接，月中进厂，造成上旬下旬間的差别。

我們在检查分析了以上情况以后，深入批判了右傾情緒，在10月份采取了充分發动羣众与加强領导相結合的办法，組織开展高产战役。集中力量打破"旧常规"，改变"馬鞍形"現象。並采取了以下几項施措：

一、加强計划执行情况的检查。公司不仅按日考核計划指标，而且每八小时检查一次进度。每天公布高产战果，互相比較，互相促进。同时，改进了行業竞賽的組織領导，实行厂际竞賽每日一比，同工种竞賽一旬一結。这样做不仅鼓舞了职工的积極性，而且促进各厂加强了生产的具体領导，普遍采取了旬旬交底，日日交底，班班检查，时时检查的办法，从而保証計划指标逐日逐旬增漲。

二、抓"三环"，爭全胜。在輕工業局統一部署的高产战役里，我們抓住三个主要环节：1. 抓政治掛帅，領导干部亲临第一綫。貫徹羣众路綫和領导干部帶头参加劳动，領导干部分工包干，开展一条龙竞賽，不仅加强了生产的具体領导，而且解决了过去不能解决的問題，發揚了共产主义协作精神。如10月31日第一人民造紙厂三車間發生煤炭不足，按过去老規矩就要降低气压，減慢車速。当时領导干部正在車間劳动，發現这一問題后，立即与二車間联系，調撥煤炭，保証了高产。这样，一方面使企業領导检查發現了生产管理的薄弱环节，同时也教育了中层干部和广大职工，把高产战役看成为全厂的整体任务；2. 抓战役的組織領导。在高产战役里，各厂普遍建立战役的指揮組織，有的叫指揮部，有的叫战役办公室，下設技术措施、劳动力和原料調度、生产检查、宣傳等小組，从管理上适应羣众运动的發展，組織各方面的力量，为战役作好充分准备。如中达造紙厂15号机安装双托輥，需要在机器上鑽40多个眼，按过去記录，需时三天，但由于技术措施組統一調配了各車間修配力量，三个半小时就完成了过去三天完成的工作量，裝上了双托輥。这一組織形式为进一步改进企業管理，适应跃进的新形势开辟了新的途徑。3. 抓关鍵，抓措施。造紙業影响生产能力發揮的关鍵是解决干燥問題，在战役里及时組織各厂工程技术人員和老工人赴上海学習高产經驗，並迅速組織推广。4天的时間，共实現了增大風量、增大紙机压榨力的措施430多項。全行業有6台板紙机按裝了土法干燥爐，有9台紙机使用了热風，实現了厚紙土爐羣，薄紙热風化。第一人民造紙厂油毡原紙机安裝土法干燥爐后，日产量由10吨提高到21吨，振华紙厂的厚牛皮紙机安裝了8个土爐，使日产量提高了55%。在高产战役里，全行業6呎×8呎單缸圓網紙机的生产能力平均提高了50%～70%。

由于抓住了以上三环，从而保証了战役的胜利，第二战役的日产值水平比第一战役提高了25%。

三、縮短战綫，搞短距离战役。在10月份的两次战役中，根据不同阶段，及时分析了羣众运动和生产發展的趋势，战綫不宜过長，而运动不应間断，这样才能持續跃进，不断革命。根据这个出發点，在10月26日至31日間，亦即第二战役之后的空隙时間，展开了为期6天的，以保証超額完成紅十月計划为中心的短距离战役。在这一战役里，10月31日出現了一个生产高峰，全行業日产量达到了740吨，公司所屬厂达到570吨，比10月下旬的平均日产水平提高了39.02%。

根据以上情况，在11月上旬的第三战役里，采取了分兩个阶段进行的办法，使这一旬作到了日日高产，平均日产水平比10月下旬提高12.1%。这样作的好处是：1．距离短，目标明确；2．阶段評比，鼓舞士气，使生产一浪高一浪；3．及时总結，切实保証战役任务的完成。

四、在組織高产日的战役中，部分厂取得了若干經驗，总結起来，有下列三点：1．有阶段地提高生产水平。第一人民造紙厂第一个高产日前，每日生产水平为70吨左右；第一个高产日后，平均日产水平提高到85吨以上；第二个高产日后，平均日产水平达94吨，11月份以来，日产均在100吨以上。三个高产日平均水平提高了30%，最生动最现实地批判了右傾保守思想。2．过去認为达不到水平，在高产日达到了，找出了潜力所在和关鍵所在，找出改进工作的途徑，为进一步組織高产創造了条件。3．积累了管理上和技术上的經驗，帶动了全面工作。

根据以上經驗，我們在整个造紙行業中进行推广，把組織高产日当作不断地提高企業生产水平的一个方法。

为了巩固高产的成果，並为下一个高产做好准备，我們采取了兩条办法：1．及时总結高产机台、高产厂在組織上、技术上和管理上的經驗，組織推广；2．在多数厂內建立技术測定組，結合技术表演赛，一方面交流推广先进經驗，一方面总結查定先进操作、先进技术，进一步丰富工艺操作規程的內容，为持續高产舖平道路。

由于采取以上方法，激發了广大职工的积極性。11月8日出现了天津造紙工業有史以来的生产高峯，日产量达到833吨，其中公司所屬厂达650吨。各厂职工大搞技术革新技术革命，突破了生产关鍵。新华造紙厂14号机的工人們針对干燥能力不足的关鍵，提前实现了土法热風爐，使書写紙的日产量由原来20吨提高到27吨，提高了35%。第一人民造紙厂二車間3号机的工人，在修理部工人的配合下，一夜之間实现了打漿工序裝料自动化，提高了效率4倍多；許多車間与車間，班与班，組与組，不仅互相学習，互相超赶，而且互相帮助，表现了高度的共产主义風格。如第一人民造紙厂一車間一号机乙班齐林閣小組，11月7日在生产中發现毛布軋花和紙机断头的問題，当时这个小組已經完成了計划，正爭取更多的高产，为了給下一班創造有利条件，保証下一班生产正常，他們立即停机修理，調整烘缸轉速和毛布輥，待生产完全正常后，才交給了接班的甲班。甲班在乙班的鼓励下，創造了从沒有过的日产21吨的新記录，比原来生产水平提高了61%。甲班的工人說：我們完成計划是乙班协作的結果。

我厂干部参加劳动的作法和收获

天津市制鞋厂

我厂在推行干部参加劳动的初期，对干部参加劳动的目的認識不明确，过多的强調体力鍛鍊的一面，忽視了参加生产是为了領导好生产和搞好工作的一面。每周一天的劳动多是打扫环境清潔衞生，很少参加生产劳动，不能通过干部参加劳动解决生产和工作中的关鍵問題。因此，多数干部把工作和劳动对立起来，工作一忙就不劳动。部分干部的思想上松了劲，已經建立起来的劳动制度，也就不能很好的貫徹。党委研究了这种情况，明确了参加劳动的目的和意义，組織干部参加車間生产的輔助劳动，並逐步發展到定人、定車間、定工作崗位的参加生产輔助劳动。目前我厂干部劳动的基本形式与作法，概括起来有以下四种：一、离职輪流下放劳动；二、領导干部定期（一个月到一个半月）离职輪流劳动；三、領导干部每周一天跟班劳动；四、車間技术干部跟班劳动，边生产、边領导。

領导干部在参加劳动过程中如果發现問題，一面組織工人、技术人員和管理人員用“三堂会审”的方法及时研究解决；一面自下而上的按順序逐級归口，然后再自上而下的逐个解决。

各業务部門的职能人員按照不同業务的性質，本着劳动与業务改革相結合的原則，按業务对口，参加劳动。如技术管理部門的技职人員，根据每个人的特長，本着專業对象到生产过程中去劳动。在劳动过程中，一面了解基层技术管理情况和工人对技术管理的要求；一面与工人研究解决一般性的技术問題和进一步研究某些根本性的技术問題。一年多来，通过这种作法，我們一方面修訂和貫徹了操作規程、半成品質量标准，成品半成品检驗制度和新产品試制等技术管理制度；另一方面，下放了半成品检驗权力和合理化建議的处理权限，貫徹执行了專职检驗与群众自检相結合的三检責任制（下一工序检驗上一工序、自作自检、最后工序全面自行检查），車間由检驗工負責，厂

（下轉第35頁）

充分發动羣众 大鬧技术革命

棉大底兩段混煉操作法

吉林省通化市橡膠厂

我厂棉膠鞋的大底是使用部分再生膠的配方。在工艺上，再生膠采用兩段素煉后，又改为以M为增塑剂，一段素煉，其效果相同。但在操作时間上仍很長，每25公斤混煉膠需要41分鐘。同时在質量上，試片中葯粒情况多，扯断力同一試片相差很大。磨耗試片表面非常粗糙。这說明混煉膠葯品分散程度上存在問題。

在配方中，主要的补强剂是炭黑。首先着手考慮如何使炭黑分散均匀，一般增加其分散程度，为采取炭黑母煉，但其最大缺点是炭黑母煉中的生膠与混煉时的生膠可塑度不一致，尤其是在含膠量低的配方中，使用炭黑母煉膠时，上述現象更为显著。为此，我們采用了利用再生膠作炭黑母煉膠。这样，既不受可塑度不均一的影响，而且在母煉当中亦增加了再生膠的可塑度，借以減少再生膠的素煉时間。同时，根据M增塑剂在再生膠中起同等作用的效果，促进剂M在未加炭黑之前进行素煉时加入。这样就形成促进剂、炭黑和再生膠單作一段混煉，而碳酸鈣、硫黃及其他葯品另作一段混煉，即兩段混煉的操作法。

一、兩段混煉操作方法：

第一段混煉操作方法

1. 輥筒溫度：50°～60°C。
2. 机台容量：24.388。
3. 机台規格：14″×34″。
4. 混煉时間：30±1分。
5. 操作方法：

① 將擋板靠大牙輪打至寬200～250毫米；

② 2～3毫米破再生膠，同时將促进剂拌撒在再生膠中。

③ 5～6毫米將破碎再生膠及促进剂混合，加入輥內通过一遍。

④ 1.5毫米，薄通10遍，最后一遍时开始抽膠，使余膠直徑約15厘米。

⑤ 3～4毫米膠包好輥，無眼时加炭黑，待掉輥时取下，換上抽下膠，重新包好，輥上至無眼时加炭黑扫淨。

⑥ 5～6毫米，將抽下膠与炭黑膠加入輥內压合，左右二刀。

⑦ 3～4毫米薄通三次，一卷每次轉90°(角)，加入由輥內抽出放置。

⑧ 放凉后割成1.5米長片，落好折叠成一个合，貼卡片放置。

第二段混煉操作法

1. 輥筒溫度：前輥40°～45°C，后輥35°～40°C。
2. 机台容量：25公斤。
3. 机台規格：14″×34″
4. 操作时間：19±1分鐘。
5. 操作方法：

① 1.5～2毫米，將擋板打至200～250毫米，加入生膠，一段混煉膠，过軍一次打擋板400毫米，第三次全打擋板，薄通十次。

② 5～6毫米，左右一刀。

③ 9～10毫米，加氧化鋅，硬脂酸，左右兩刀扫淨。

④ 9～10毫米，加碳酸鈣，剩下一撮加硫黃，然后加液体軟化剂，加完左右一刀。

⑤ 1.5毫米，薄通三次，三个包，一个卷（打包时輥距3～3.5毫米）。

⑥ 4～5毫米，下片过水放置。

二、几点体会

1. 在加炭黑时不宜利用生膠，母煉炭黑时加硬脂酸，以助分散，因再生膠本身含油份很大，本身起助分散作用，若加硬脂酸，減低吃葯速度，相对延長混煉时間。同时，將炭黑压成硬餅片，使分散不均匀，加得过快会粘盤子和擋板，操作極不方便，曾試驗过，加硬脂酸需35～40分鐘，而不加硬脂酸只用了30分鐘。

2. 在加促进剂的方法上，以采取厚輥距加入为好，尤其是在再生膠未軟化时，若小輥距加入，产生

促进剂結片，同时膠彈性大，易飞揚和彈跑。为尽快加入縮短放厚时間，增加薄通时間，以采取將促进剂一层层的舖撒在剛破的膠碎屑中，只須通过一遍即可薄通，曾試驗过，若厚距时，在輥上加，达到不飞揚，至少要过3～4次，时間要延長1～2分鐘。

3. 在加炭黑时，以采取小輥距抽膠的办法为好，因为再生膠包輥力差，若厚輥距，需長时間碾压。同时，加炭黑时極易掉輥，掉輥后，混煉时間極大延長，操作机台亦不安全。采取小輥距抽膠法，因再生膠量大，炭黑少，輥上剩少量膠，当泡至飽和掉輥时，相当于一次母煉，再經过混煉，使炭黑分散易于均勻。

4. 在煉膠的容量上，为減少配合誤差及配合过程，增加換算过程，采取原配合量不变，二合一的办法。然后在二段混煉时，再一分二进行配合。其配合形式如下：

原材料名称	百分配方%	綜合配方（公斤）	一段配方（公斤）	二段配方（公斤）
生膠	100	7.000		7.000
再生膠	150	10.500	21.000	
S	5	0.350		0.350
M	2.8	0.196	0.392	
D	0.7	0.049	0.098	
H	0.7	0.049	0.098	
氧化鋅	15	1.050		1.050
硬脂酸	4	0.280		0.280
炭黑	20	1.400	2.800	
松焦油	1.5	0.105		0.105
碳酸鈣	37.5	4.021		4.021
一段混合膠				12.194
合計	357.2	25.000	24.388	25.000

5. 二段混煉时，与現生产操作方法相同，采取硬脂酸、氧化鋅同时加入，再加入碳酸鈣、硫黃和液体軟化剂在最后加入。

三、采用后的效果：

1. 該操作方法由10月中旬开始采用，通过下表对比，可以看出物理質量情况：

項目 / 时間	扯断力（公斤/平方厘米）	伸長率（%）	磨耗（立方公分/1.61公里）	硬度	备註
10月上旬	117.5	431	1.534	67.9	
10月中旬	121.6	431	1.205	66.8	
10月下旬	122.37	446.44	1.1144	66.33	
九月份	118.9	482	1.575	66.8	
十月份	120.8	437	1.255	66.9	

从上面質量可以看出，扯断力和磨耗均有提高，尤其磨耗更为显著，这說明由于操作方法的改进，而增进了药品的分散程度。

2. 膠質柔軟。通过可塑性对比試驗，与过去操作方法無出入，均在0.42左右。

3. 提高效率。由于二段混煉使用一段混煉膠，时間縮短較为显著，原来一段再生素煉32分鐘，混煉25分鐘，其效率为36.54公斤/小时。采用新的操作方法，其效率为50公斤/小时。

采用后提高效率：

$(50-36.54)/36.54\times100=37\%$。

4. 縮短了二段混煉时間，使适应我厂硫化速度快，短时間硫化，在混煉过程中不致發生焦燒，提高了硫化效率，解決硫化設备不足問題。

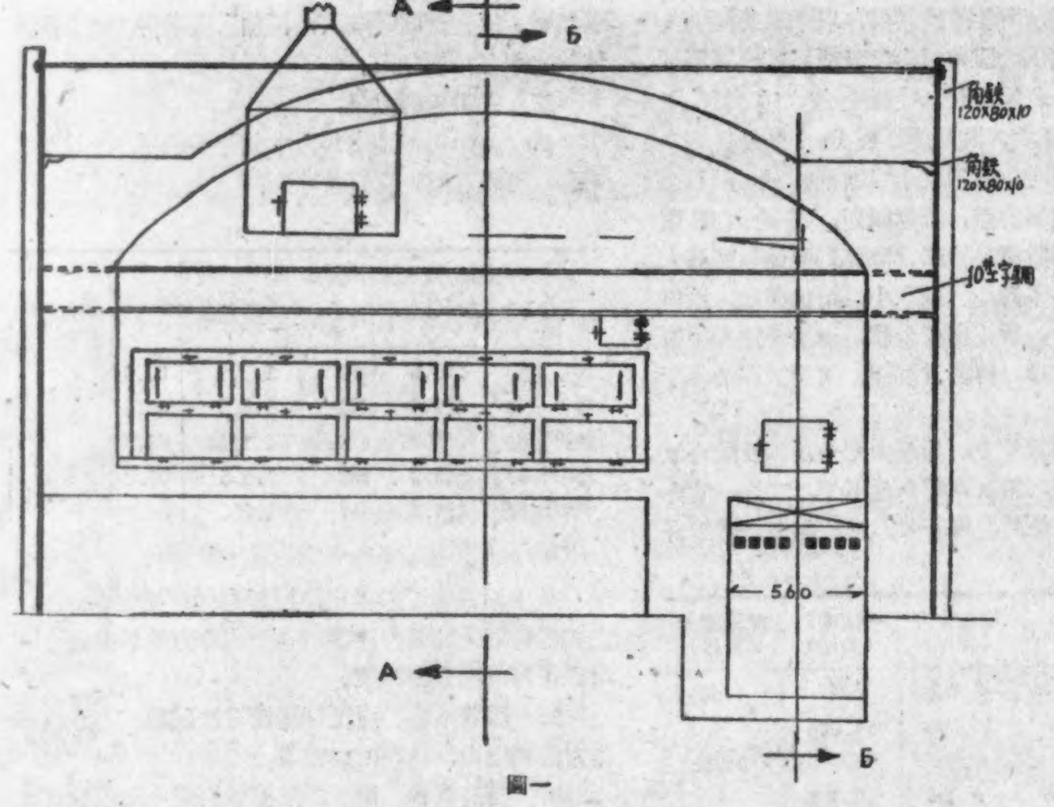
簡易隧道式退火炉

国营上海玻璃厂

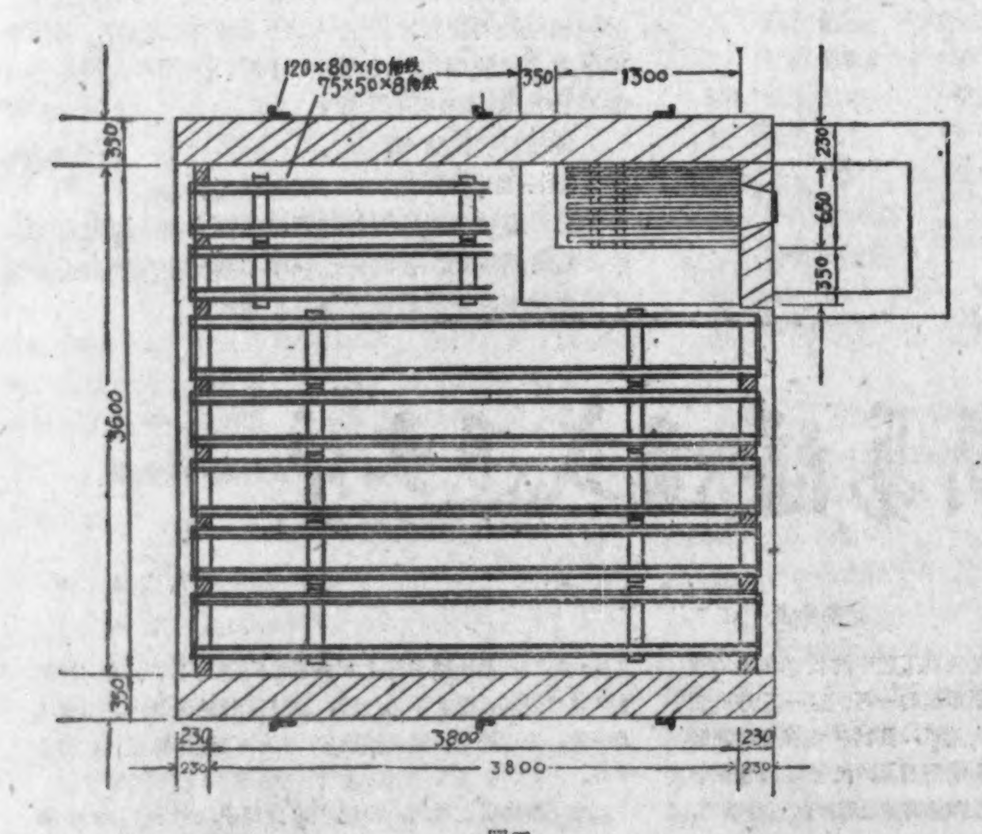
玻璃的配料、熔融、成型是玻璃工艺中的較为复杂的技术过程，成型之后的退火亦是很重要的一环。这一工序控制得适当与否对制品的質量有很大关系，我們从很多資料記录上看到玻璃制品退火的优劣將影响到制品的机械强度和化学稳定性。这对一般玻璃器皿和医药玻璃容器等产品更为重要，我厂生产的主要产品之一——青霉素瓶，一直是用古老的室式退火爐来进行退火，它的缺点主要是，(一)間歇式操作，加热和冷却时間長和耗用燃料多，在經济上也不是最合算的；(二)操作劳动强度高，整个操作完全依靠很高的体力劳动来完成；(三)产品出爐多在180°C高溫下进行，不够安全；(四)生产效率較低，溫度不易控制，故时常出現大批产品退火不透現象，造成返工、重退等浪費；(五)产品清潔度差，廢品率高。

为了解決以上問題，經过我厂吳紹祖老师傅不断地积極鑽研、找竅門，提出了把室式爐改进成隧道式退火爐的建議。在厂党政領导的支持下，克服試行中的許多困难，最后获得成功，並已正式投入生产。茲簡單介紹如下，供各地参考。

一、結構（見附圖1、2）



圖一



圖二

二、操作要点：

1. 瓶子裝入鉛絲籠，由进口处送入爐子，瓶子出爐均由出口处用鉄鈎拉出。出爐时防止猛烈冷風侵襲造成破裂。

2. 温度指标：560～580°C（热电偶高温計指示），除此以外，須随时观察爐子內火焰、温度情况。

3. 瓶子在爐內（从进爐到出爐）保温时間一般为一小时左右。

4. 加煤無固定限制，一般为20～30分鐘一次。

5. 排渣，每四小时一次。

三、优点：

1. 簡易隧道式退火爐較室式退火爐具有許多优越性，不仅設备簡單易建，而且可連續操作，可供池爐晝夜生产，縮短退火时間，现在一座这样型式的退火爐可供大小三只池爐所生产的60万只左右瓶子退火用，如果采用老式爐退火，就需要三只才能完成这批产品的退火，这样就大大减少了厂房使用面积和設备投資，並使生产能力得到显著的提高。

2. 由于隧道式退火爐具有連續操作的特点，这样就避免了老式爐那样生火、停火、往返的加热和冷却过程中消耗的热能，並大大节約了人力和时間，仅以我厂全年計算，可节約烟煤216吨、木柴81吨、稻草2.7吨，因此，对节約煤炭等方面起着一定作用。

3. 在瓶子烘爐質量方面，亦較前有显著的提高，过去室式退火爐因为鉛絲籠相互叠在爐內，形成磨擦，使若干鉄銹附于瓶子表面，造成操作过程中的廢品之一，根据統計每日一般在200只左右，全年計算6万只。現在改用隧道式退

（下接第34頁）

簡易的揮发釉料—食盐釉

江苏宜兴化工陶瓷厂　范通全

在陶瓷制品的表面上，人們常常喜欢施上一層薄薄的釉料，它在一般陶瓷制品中，多半是为了光潔美观。

近年来，新發展起来的工業陶瓷，也常常于其表面施以不同颜色的釉料，以增加制品的强度、光潔和不易粘染污垢，而不影响貯存器皿的質量。

釉料的成份基本上和坯料是相同的，唯其中熔剂部份稍多，在高溫作用下，熔融成玻璃狀的薄膜，而变成有光澤的物質，如需要某种颜色时，常于釉料中另外加入定量的着色剂。

此种釉料是在成品成型后，或經过素燒后，將釉料調成稀漿，施敷到制品上的。施敷的方法，根据不同的要求和不同的設备，分为浸釉、浇釉、噴釉、刷釉和干粉釉等。

在大型的工業陶瓷产品上，一般不需要像日用陶瓷那样严格的要求装飾，因此可以采用一种簡單而方便的工艺过程，使用揮發釉——食鹽釉。

食鹽釉的原理是：当产品將近燒結时，將食鹽投入倒焰窰的火箱內，使其分解並在水蒸汽的作用下，然后食鹽(Nacl)中的 Na^+ 和粘土 ($Al_2O_3 2SiO_2$ 中的 $SiO_2.Al_2O_3$ 起作用，变成了一种矽鋁酸鈉的物質，分佈到制品的表面上，並形成一种自然的色彩，該色彩常視坯料中所含着色剂为何物（着色剂在粘土中多为杂質的形式而存在）而有所不同。如坯料中含有1％以上的氧化鉄並呈極細而均匀的分佈在泥料中时，則釉料呈光亮的棕黃色。

一、操作方法和注意事項

1. 上釉的过程应在制品燒結保溫后，將定量的食鹽投入火箱，这时要將烟囪閘板全部降下，以免食鹽蒸汽由烟囪失散，形成浪費。上釉前火箱要預先通好，使外界供給爐膛的空气要足，好在窰內形成氧化气氛，等窰內無烟存在时，即可將食鹽投入火箱內，並立刻將爐門关严，保持20分鐘，此时因閘板下降抽風不足，窰內溫度会下降20～30°C，为了保証产品燒結得好，溫度应再升到原来的燒結溫度，故20分鐘后应將烟囪閘板再度提起，緩慢的升至原燒結溫度。如果一次上釉后的颜色还不够漂亮，可于升至原燒結溫度后，如前法再上第二次釉，前后二次上釉相隔时間約为3—4小时，二次上釉后仍將溫度升至燒結溫度后，即可停火。燒好后，閘板下降並須將火箱、灰坑等全部用泥封死，防止冷風进入窰內，引起冷炸現象。

2. 食鹽的用量应随窰的結構及对产品釉層厚度的要求而定，一般情况每立方米窰的容积为三公斤食鹽，如系新窰或未用过食鹽釉的窰，因窰內壁均要吸收釉料，可适当增加食鹽数量，等燒过一定时間后，窰內壁已被釉料飽和后，則每立方米容积三公斤已可达到要求。

釉料上得好坏的因素很多，如窰內溫差太大，則釉色显得不一致，上釉溫度不够高，易使釉色無光澤，随便乱通火箱，則煤炭散落于制品之頂部，常形成表面粗糙無光等。

总之在不引起制品起泡情况下，溫度要尽可能高些，欲使颜色光亮發棕黃色（制品釉料的颜色与坭料的化学成份有很大关系），应严格控制用氧化气氛。

二、使用食鹽釉的好处

1. 价格低廉。除食鹽成本外，不用其他任何材料和任何施釉設备，在工艺上可节約許多原材料、設备和时間。

2. 簡化工艺过程。如用其他施釉法，不仅在設备材料上另增一套，因产品太大，施釉后由于水份的再度潤湿，延長了干燥时間。

3. 提高成品率。如另外施上釉漿，由于水份的再度潤湿，在棱角厚薄不均的地方，往往形成收縮不一致，产生应力引起产品的开裂現象，如果釉漿用的不适当，在燒制过程中，还会出現裂釉流釉剝釉等毛病。但食鹽釉由于系NaCl的蒸汽，和坯体起作用，則不会發生上述現象，由于蒸汽的均匀性較好，形成的釉層比較一致，附在制品上也較牢固。

白煤燒瓷器

浙江省瑞安陶瓷厂　金　谷

在以前，从事陶瓷業的人們一向認为"白煤沒有用啦"，"火焰低啦"，"低火就冻了，高火（135°C）更沒法子啦"等等，总之，把白煤說成"一文不值"。

通过对党的八屆八中全会公报和决議学習，反掉了右傾畏难情緒，我厂工人鼓足了干勁，終于用白煤燒瓷器成功。办法是：先用坭炭土燒到500°C，然后用$\frac{1}{2}$白煤摻煤炭燒至1000°C，接着用塊煤燒到1350°C。这样一窰既节省煤炭2500—3000斤，又不会影响燒成时間及成品質量。

我們采用这一办法后，不但解决了燃料供应不足的問題。更重要的是給"白煤燒瓷器"开辟了道路。

用砂子生产水玻璃

孙長武

水玻璃（偏硅酸鈉；俗名泡花碱）为無色透明半流动狀粘稠液体，易溶于水，由于其水解生成二偏硅酸鈉和氫氧化鈉，並且在当量溶液中有14%水解，故本身具有一定洗滌去垢作用，实为一种理想的肥皂塡充剂。水解反应式如下：

$$2\ Na_2SiO_3 + H_2O = Na_2Si_2O_5 + 2\ NaOH$$

肥皂生产中用水玻璃作塡充剂既能节省油脂用量又能防止肥皂的收縮。实驗証明：如純用油脂做肥皂必須使肥皂的脂肪酸含量在70%以上才能使肥皂不收縮，如塡充适量水玻璃，則脂肪酸含量在50%便可保持肥皂不收縮。此外水玻璃可做各种粘貼剂，由于浸过水玻璃物品不容易着火，故木材和織物常浸以水玻璃做为防火漆及防火塗料，水玻璃与白堊粉混合呈面团狀即成耐火油灰，可用来粘結瓷器或玻璃。它的优点是硬化相当快並且具有白色，它的稀溶液中浸过的新鮮鷄蛋，可用以在普通温度时長期保存而不坏，故为鮮蛋保存剂，水玻璃用途極为广泛，不論在建筑工程或各种工業部門都非常有用。

承德化学厂是以20 Be(波美度)水玻璃液作为肥皂塡充剂，塡充水玻璃量为油脂重量之半。所生产出之棒捶山牌肥皂經技术鑑定質量符合标准，可与上海生产之固本牌肥皂相媲美。茲將該厂驗經綜述如下：

1. 生产原理：

砂子 (SiO_2) 和鹼面 (Na_2CO_3) 在高溫下熔化使作用而生成水玻璃 (Na_2SiO_3)，同时放出二氧化碳(CO_2)，反应如下式：

$$SiO_2 + Na_2CO_3 \xrightarrow[\text{高溫}]{} Na_2SiO_3 + CO_2\uparrow$$

反应結果就是硅酸置換了碳酸。

2. 原料的配制：

生产水玻璃所用原料为砂子和鹼面。由于所生产出水玻璃用途不同，在二者配料数量比亦有所不同。用作肥皂塡充剂的料比，鹼面:細砂子＝1:0.567。用量比相当于 Na_2O,SiO_2，用于作防火塗料及粘結剂的則其配料比，鹼面:細砂子＝1:2.26，用量比相当于 $Na_2O,4SiO_2$ 承德化学厂生产水玻璃具体配方是：鹼面(Na_2CO_3)100斤，細砂子(SiO_2)120斤，用量比相当于 $Na_2O,2SiO_2$。

3. 操作步驟：

首先將鹼面与細砂干燥（晒干或烘干）除去水分，然后过篩除去石塊及杂質，再按上述配料比进行配制混合，待充分攪拌均匀混合后即將其投入反射爐中燒熔。(反射爐溫度必須升到800°C以上方可下料）。約經过6～7小时爐溫約达溫度1350°C左右爐内原料燒成透明均一的綠色熔体，可取出少許进行实驗，待冷后不含气泡便可打开爐出料口取出熔融的水玻璃，冷后即成透明綠色結晶——熟料，最后將綠色結晶水玻璃固体投入盛清水的大鍋中加热煑沸（利用反射爐余热），待熬溶至溶液达20°Be，即可出料作为塡充剂用。生产流程如下：

細砂面→干燥→过篩
鹼面——————→过篩
混合→投入反射爐燒熔→出料 —水→ 入鍋加热沸煮 —20° Be→ 水玻璃成品。

水玻璃生产其原料来源丰富，生产所需設备成本低，設备簡單，操作技术簡單較易掌握，每个肥皂厂均有条件建立泡花碱的生产小組以滿足肥皂生产需要。

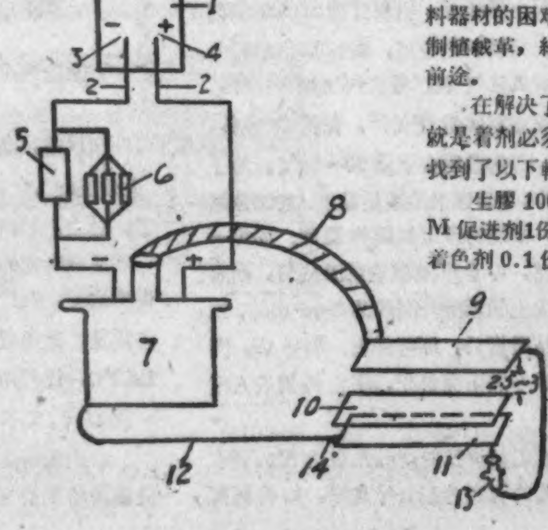
静电植絨的新机械和新粘着剂

田野 閻桂英

静电植絨革是国内的新产品，它的好处是不仅遮住了猪皮不美观的粗面，而且还給它裝飾上一層美丽的絲絨，給美化猪革、推广猪革开辟了新途徑。辽陽市制鞋制革厂积極推行这一經驗，在該厂党政領导的直接支持下，自己制造成功了直流电的植絨机，全套設备（包括电源）仅需人民幣60多元，这样不仅成本比进口植絨机械降低，又为各地就地解决植絨机械供应創造了条件。它所需要的电源是普通的10伏特的干电池。茲將其制法简介如下：

一、静电植絨机結構(見圖)：

1、10伏特干电池（或空气电池灯电池）15.20元。2、普通电綫。3、空气电池灯陰極。4、空气电池灯陽極。5、断电器（或普通开关得用人不断开关）3.40元。6、600伏特电容器6个1.30元。7、汽車用点火綫圈（即升压变压器）22.40元。8、高压导綫。9、銅網5.00元。10、玻璃板1.00元。11、鋁板3.00元。12、导綫。13、汽車用打火嘴子10.00元。14、电夹子0.30元。



二、几点說明

1. 电池的电源是8个空气灯电池，每个1.3伏共10.4伏，据初步估計可使用一年左右。

2. 点火綫圈，是一个升压变压器，它能使6～12伏特的低压电流变为15000～20000伏高压电流。

3. 断电器，实际上辽陽革厂是用廢吹風机改裝的，通过它把电流时断时續，使点火綫圈产生磁感应而生电进一步变压。

4. 电容器能助長高压电产生。

5. 打火嘴子，在此地的作用尚不够了解，在相同距离时，如果不加它絨毛直立要差些，根据实际来看，可能是通过它使其構成間断通路，使多余的电流充入点火綫圈内借以提高电压强度。

三、优点：

1. 克服了交流电使絨到处飞的缺点。2.使絨毛牢固而完全直立的粘在革面上。3.解决了用交流电直流电时，原料器材的困难。4.沒有电源的农村也可制植絨革，給植絨革开辟了广闊的發展前途。

在解决了静电植絨机以后，紧跟着就是着剂必須粘着牢固，經試驗，我們找到了以下較好的配方：

生膠100份，TMTP促进剂0.6份，M促进剂1份，松香2份氧化鋅5份，着色剂0.1份，硫黃2.5份，硬脂酸0.8份，汽油或苯适量。

將上述物質通过滾筒混煉后，剪成小塊以汽油或苯溶解之，其粘着强度比上海試点时的牢度强，但溶剂是可燃的，优点是易于購买，延伸性强而不硬。



土法制造糊精

程序

編者按：本刊第20期答讀者欄曾簡單刊登了淀粉与糊精的制法和用途。糊精是造紙、日用化工、文具、电池等許多行業所必需的原材料，为了滿足各地要求，特刊登这篇較完整的材料，供参考。

糊精俗称膠粉，是輕工業中許多行業生产中必需的原材料。將其法介紹于下，供参考。

一　原料

1．淀粉类理論上各种淀粉皆可使用，但以土豆（馬鈴薯）和苞米（玉蜀黍）淀粉为最多，其中以土豆淀粉制得之糊精比苞米淀粉制得之糊精黏度强，則糊精化之速度（由淀粉轉变至糊精所需要的时間）則比苞米淀粉为之稍微慢一些。

2．酸类在理論上来講，硫酸、鹽酸、硝酸、醋酸都可使用，但実际上硫酸能損坏制品的顏色，又能殘留于制品之中（因其为不揮發酸），所以不宜使用；醋酸虽無損坏制品之顏色之害，又能得白色糊精，但焙燒时間較長，制品中余留未变化之淀粉，也不宜使用；用鹽酸仍比用硝酸焙燒时間稍長，且制品的顏色亦不很好，且时常發生異臭；因此以硝酸最适用。

酸之用量与焙燒的溫度时間都有关系，酸量多則焙燒溫度可降低，焙燒时間亦可縮短。但制品中有酸之余留，所生成之糖份就过于多量，使糊精之黏稠度降低，黏着性減少，故酸之用量以少为住。笔者以波美 44 度之硝酸使用量为0.3—0.5%，焙燒时間一小时，溫度150°C左右，可以制成阿拉伯膠代替品之糊精，色澤稍黃。总之，制造糊精的酸量、溫度和焙燒时間等应根据用途之不同而定。

二　工具

1．鉄鍋一口；2．鉄鏟一只；3．200°C溫度計一只；4．100目籮一个；5．噴霧器一个；洋鉄皮数張（如有平滑干淨的洋灰地亦可）。

三　材料配方

淀粉100斤、稀硝酸10斤（波美44度的硝酸5斤加水95斤稀釋），碘酒一小瓶。

四　制造过程

先將干燥的淀粉舖于席上，一边用噴霧器將稀硝酸噴于其上，隨噴隨用木鏟攪拌，噴完后攪拌均匀，用50°C以下之溫度使其干燥（日光干燥或干燥室干燥均可），干燥后用籮將其籮过如有小疙疸时粉碎再籮，至完全籮过后再將其放入大鉄鍋中，直接用火焙燒，一边隨即連續用大鉄鏟翻动，不可停留，以免鍋內物热度不勻，必需使鍋內物保持145～155°C之溫度，約經过一小时左右，取出鍋內物少許，用碘酒滴于其上，至其变成紅紫色时为止（如現藍色时即淀粉尙未变成糊精，应繼續焙燒，至再取出試时滴上碘酒能变紅紫时为止）或用冷水試之能完全溶解，即可停止焙燒，將鍋內物取出放于通風处之洋鉄板上，令其迅速冷却，即能成为淡色糊精，至完全冷却后，即为成品。

五　注意事項

1．取出鍋內物少許，用碘酒試之如呈藍色，或用冷水試之不完全溶解时，是淀粉尙未完全糊精化，应繼續焙燒，至放入冷水中攪拌后完全溶解，或用碘酒試之呈紫紅色时，即停止加热，否則过度加热有生成糖份过多，減少黏性之弊。

2．自淀粉入鍋后，至焙燒工作完成时止，其間須用大鉄鏟时时翻动不可停留，以便鍋內物热度均勻。

3．加酸之淀粉須等其完全干透后，再入鍋焙燒、否則發黏有黏鉄鏟之弊。

4．經焙燒完成之制品，須再用籮籮过一次，使其粉末色澤均勻。

5．硝酸俗称硝鏹水，純者为無色液体，不純者稍帶黃色，有强烈之腐蝕性，在空气中發烟，工作时宜帶橡皮手套及口罩。容器以陶瓷質之小口罈为宜，市售品由38～44度，制造糊精之硝酸可購"工業用"之硝酸，化驗用之純硝酸不宜采用，不但价高，反而形成浪費。

6．淀粉是一种非晶性粉末，因地区之不同，名称亦異，东北区称之为粉面子；京津一帶則称之为糰粉或粉糰，河南則叫作溫粉；滬杭一帶則称之为老粉或小粉。

脫胎漆器制法

江西鄱阳县委会工業交通部　　区大忠

脫胎漆器不但具有特殊的艺术風格，同时还有着輕便耐用，經受起一般碰击而不破裂，不受酸碱腐蝕，既可以容裝开水，又可以長久水浸或埋藏土內不脫色，不变質，不腐蝕等特点。它純粹是由夏布徐漆加工而成，在加工过程中有着一度必經的脫模（脫胎）的工序，因此手工業者按加工特性，給它定下了通称的名——脫胎漆器。"为了与各地同志們对它的加工方法"，作进一步的探討，現將江西鄱陽鎮的加工过程簡述如下：

一、生产工艺流程：

做胎（注模）→胎坯整理→外壳加工（泥坯上布）→外壳整修→脫胎（脫模）→上彩（或上漆色）→整修→成品。

二、操作方法：

① 做胎（注模），以往一般脫胎漆器所用的胎（模）多用木胎、瓷胎兩种。今年創制成功了新的办法；采用泥胎，不但成本低，且操作簡便，工効成倍提高。泥胎的制法是：

以9:1的瓷土与黃泥混合，加水調成稀糊狀，注入預先制备的石膏模上，日光晒干（夏天只需一天，冬天2～3天），干燥后將泥模从石膏模上取下，以手工磨光不平之处，並均勻地刷上一層牛膠，待膠液干燥后，再以漆灰（用一斤2:1磨細瓦灰与石膏粉混合，加入生漆一斤配制而成），均勻刷在模上（約半分厚），待其自然陰干，則成泥模（胎）。

② 外壳加工：脫胎漆器的原底主要是夏布，所用的布越細，加工出来的成品則越輕。加工外壳时，先按制品体积大小，照外形將布裁好，平舖板上，均匀地刷上一層瓦灰、石膏生漆混合物(即漆灰)，然后將其貼于泥模（胎）上，使其陰干（一般3～4天，时間愈長愈好），待布壳陰干后，另行加刷一層2:1的漆灰（由2斤2:1瓦灰、石膏混合物加进生漆1斤調成），再待其陰干，即完成了第一道“上布”的工序。依前法再上第二道布，便成脫胎漆器的外壳。

③ 外壳整修，經兩道上布陰干后的外壳，会呈現一些凹凸不平点，因此，必須用手工以磨石或刮刀將其打磨平。

④ 脫胎(脫模)：干燥后的外壳，堅实地粘貼在泥模上。为使这層外壳与泥模分离，將上述和泥胎連在一起的半制品投入冷水內，經3～4小时浸泡后，泥模自然被水溶解，剩下的就是整个半制品——外壳。这一过程就称漆器脫胎。脫胎后的半制品緊靠泥模的一面，会出現一些不平点，因此必須进行一次磨光（用磨石或刀刮平），这是一項細致的操作，要很仔細地进行。

⑤ 上彩（或上漆色）：脫胎磨光后的半制品，首先必須均匀地在內外面刷上一層“推光漆”（即一般添性漆，或称底色漆，一般多是內黃外紅）。待陰干后再按上法重刷一層。經兩次刷上推光漆，並經干燥后，則可根据需要塗上一層有色漆（例如花瓶：內層一般塗玉色，外層塗上淡紅色或其它顏色）。經塗底色后，有的直接用各种顏色漆在表面画上山水人物等圖案，但也有些用配色的办法，制成具备各种自然美丽的彩色。其方法是：

經刷上推光漆和加塗底色后，直接用漆油滴在上面，在其自然散开成一种“色圈”，待至約八成干后，則均匀貼上一層粉狀“銀鉑”，使其緊粘在制品表面，与漆油一道至全部陰干为止。干燥后再以香油（一般澄清的食用植物油）与粉狀的瓦灰混合物不断在其表面上匀，磨(推光）到發亮为止，这便是色澤光亮、富有各种自然彩色的成品——脫胎漆器。

三　注意事項

① 胎泥(模泥)的拌和不宜过濃，否則造成泥坯表面凸点多或干燥时易裂黃泥佔的比例一般宜在10～15%，用多了泥胎不易从原模（石膏模）上取下。

② 加工中的各次干燥絕不可采用日晒或火烘，以免漆質遇热溶解。漆的特性是：愈陰涼的的地方其干燥愈快，質愈硬。

③ 脫胎前（即水浸脫模时），外壳必須干燥变硬，这样，不但脫胎容易，同时也不致于水浸时外壳变形。

④ 加工所用的厂房，必須清潔衛生，沒有灰尘，以免造成制品表面含夾杂物多，影响質量。

文件袋的新鎖口法

江西印刷公司　辜健生

制做文件袋、档案袋之类的鎖口，一般是在袋子的背面搭口上下配兩塊圓形硬紙片，用雞眼扣子把它釘在上面，再在上边的圓紙片內結一根粗絲綫。（如圖1）。

这种制法有很多缺点，一則雞眼扣子容易碰損文件袋紙，容易生銹，圓紙片易脫落，更主要的是雞眼扣和絲綫的消耗用量大，成本高。

圖1　改进前

我公司技工龔順生等同志，在技术革新中想出了不用雞眼扣和用粗棉紗綫代替粗絲綫的办法。做法是，首先在文件袋背面搭口的上下用小圓眼鎖各打一个孔，將6寸長的兩段粗紗綫分别插进去約半寸許，再从里面压轉綫头，然后里外各用与文件袋同色圓紙片四小塊貼上去就成（用直徑2.5厘米圓紙片上下对貼）。

照这样不仅是做法简捷，一般家属女工都可以操作，而且異常牢固結实，除非是挪破袋紙，它不存在上述用雞眼扣釘的那些缺点，成本費用非常低廉，生产效率很高。鎖口时只要將上下兩段綫相互交繼打成一个活結，也就不容易脫开的。無論在經济、实用和美观上，都是很优越的，其鎖口后的形狀如圖2所示。

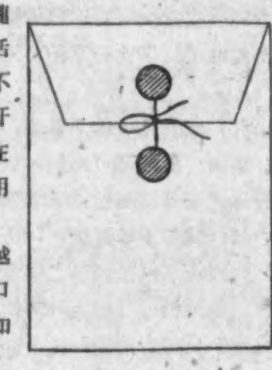


圖2　改进后

划皮牙子滾輪

天津制鞋厂

在編皮鞋工業中为了美化鞋帮部分，需要进行冲、压花紋等加工，例如皮牙子加工，过去一向依靠双眼用手持鑿具一条一条的冲挑，片出来的牙子寬窄既不一致，还經常出廢品。

最近，我厂工人張玉荣創制出一种簡單的划皮牙子滾輪。

改用这种滾輪后，一次就是22条，印后片出寬窄均匀，不出廢品，既保証質量还节省材料。

一、結構：鉄制（見下圖）



二、使用方法：

先將皮子舖平，然后將滾輪按在皮子上用力推压經滾輪压后，其規距印自然显出。

三、使用范圍：

帶皮牙子帮均可。

×　×　×





云南省丽江专区农药化肥厂、河北省昌平县刘存礼等讀者来信，希望介紹制造各种瓶盖等塑料制品的土办法。由于目前一些边远地区的生产条件尚欠完备，一般多要求采用現成原料“电木粉”(即酚醛塑料)，热压各种制品。現請北京宣武塑料厂研究室尹銘勛同志专就这一問題做下以簡單解答，供参考。　　编　者

北京市宣武塑料厂　尹銘勛

在酚醛热压塑料(电木粉)的压制品生产中，一般多采用手扳式、机械磨擦动力式(电热)、电热油压和水压机等类型的压力机。缺乏电源的地区可以采用手扳压力机。

一、手扳压力机的結構(圖1)

二、压模的構造：

多系根据制品規格以灰炭鋼材制成，分單巢或多巢等型式，小件制品宜采用多巢式压模（見圖2）。压模包括陰模和陽模，陰模加料。为了使制品易于脫模，陰模的內壁須有斜度，向上逐渐扩展，一般按制品的高度計算，每100毫米扩展到0.3—0.4毫米。陽模多在压模的上部，其內壁也有斜度，它的內壁形狀由制品的內表面来决定（可向模具厂訂制）。

三、附屬工具設备及用途：

1. 天平或小秤，称量下料量之用。

2. 裝料勺，用白鉄片做成有單式和复式之分，一个巢的模具用單式的多巢的用复式的。

3. 原料箱，裝电木粉用。

4. 銅質棒片，清理模具的粘附物。

四、压制准备和方法

在压制前应作好以下准备工作：

1. 預先把压机加热达到要求的温度（在压机上下鉄盤旁应鑽空，各装水銀温度計一只，以測温度）。

2. 把原料准备好。

3. 模具擦干淨。

4. 把一切应用的工具准备好。

5. 工作台安排好。

压制过程和方法

1. 定量下料；

2. 裝料于压制模中，下料量可比成品多十分之一，因为压制有毛边产生之故；

3. 加压使压模閉合；

4. 压制时間和温度，压制瓶盖在受热和压力下保持一定时間，計算的方法，可按制品的厚度每一毫米硬化規定时間乘厚度等于压制时間（指制品的最厚处）换算。一般电木粉成型时間綫型的每毫米为0.5—1分鐘巩固性粉为2.5—5分鐘。模具的温度一般为150°C—180°C；

5. 昇压机，啓开模型，取出制品，随即將压模整潔，以备再压；

6. 手工压制可用2—3套模具交替使用，压机不停，提高生产效率；

7. 裝料后，先預压，再放气，再加压，以保成品不起泡，小件制品預压后立刻放松压机放气，大件制品可等到10—30秒鐘再行放气。

电木粉在压模中受热及压力下变成可塑性（熔溶）塡滿于模具中，然后硬化成形，当压制过程硬化完畢后，打开压机，啓开压模，取出制品，如瓶盖等可戴上手套用厚布垫擦出制品。

五、生产中的注意事項

1. 压模不能过分加热以防表面脫皮；

2. 压模要配套保存，不用时要在模腔中抹好黃油，以免生銹，用时擦掉；

3. 在压制过程中須檢查电木粉中，不許摻有石塊或金屬物，以免損坏模型；

4. 如模具中有粘附物时必須用銅質器具清理，切不可用鋼、鉄質的东西，以免損坏模具的表面；

5. 要常备砂子和水等灭火用品；

6. 操作規程要严格遵守，按时加滑潤油，注意讓伤或灼伤；

7. 瓶盖等制成品的修整：

(1) 將完好的制品裝于鋼絲網制成的八角桶中，旋轉动除去毛边；

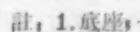
(2) 將去过毛边的制品再放于六角桶中与棉籽共滾磨光后过篩，选出成品；

(3) 廢品利用，將毛边或殘品在清潔而干燥的碾子上压碎，过80—120網目的籮过篩，以十分之一摻入新电木粉中混合使用。

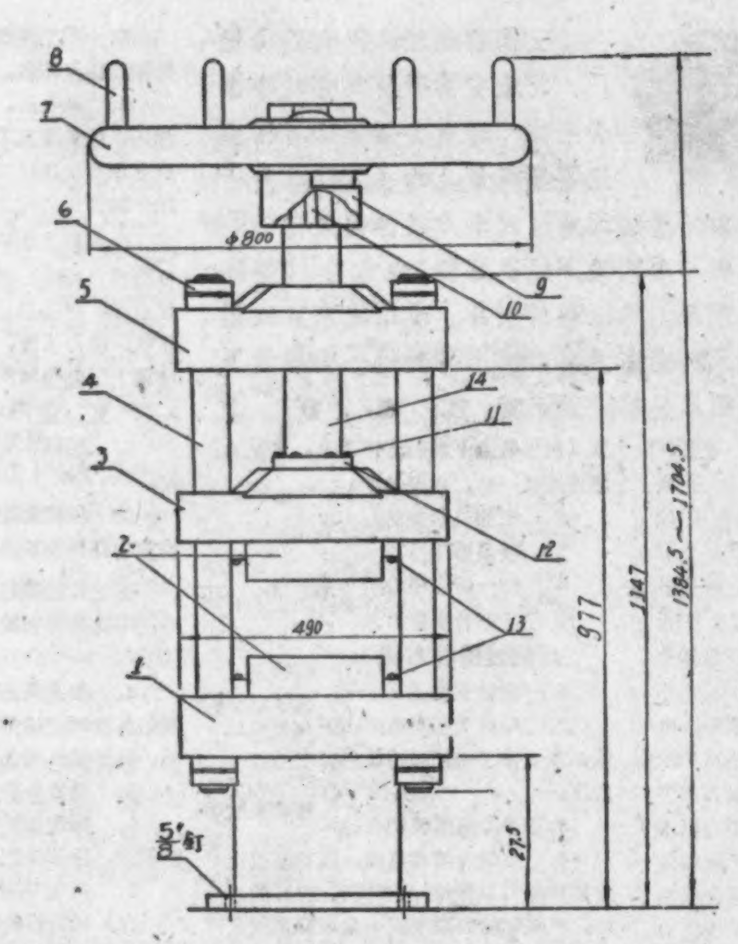
附：产生廢品的一般原因

序号	現象	原因
1	表面無光	1.加料不足；2.流动性低；3.压制溫度太低；4.压力不足；5.压制溫度过高；6 压制时間太長。
2	表面不平或有波紋	1.电木粉流动性太大，应再加热干燥，2.电木粉水份含量多，应再干燥。
3	制品太厚	1.加料过多；2.电木粉欠流动性，应摻混于好料中使用；3.压制溫度过低。
4	膨脹、裂紋、气泡	1.压制溫度过高，2.含水过多，發生气泡；3.压制时間太短。
5	縐紋、裂口	1.电木粉中水份含量多；2.电木粉中树脂多，收縮性大；3.模具絲扣有毛病，擰出时裂口。
6	曲翹	1.压制时間短制品未成熟；2.压制时間稍欠，应于出模时整形。
7	粘附模具	1.电木粉中缺少潤滑剂，补救的办法可加适量的油酸或硬脂酸，2.压制时間短，3.压模欠光滑或有粘附物所致应三法清除。
8	变色	1.压制溫度太高，应降低溫度；2.上下模溫度不一致，調整模具溫度。
9	制品不完整	1.电木粉無流动性；2.压制溫度过低；3.压机压力不够，模具受压面积太大所致。

圖1 人力螺旋压力机



註：1.底座；
2.爐盤；
3.中樑；
4.立柱；
5.上樑；
6.螺帽；
7.大輪；
8.手把；
9.冲塊；
10.鍵；
11.螺釘；
12.压板；
13.螺釘；
14.絲桿。



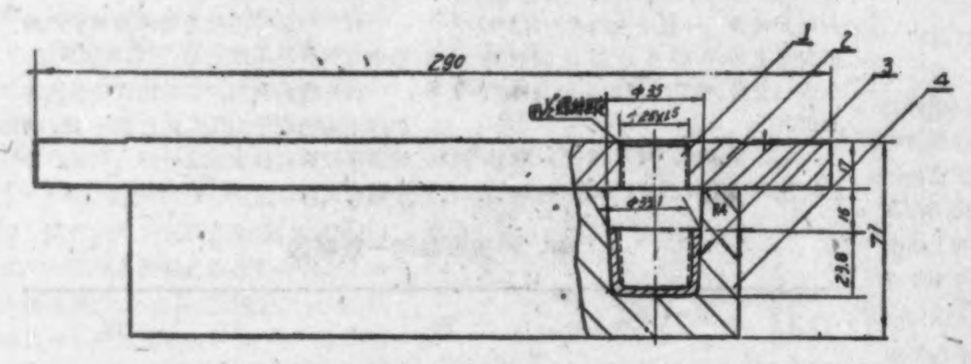
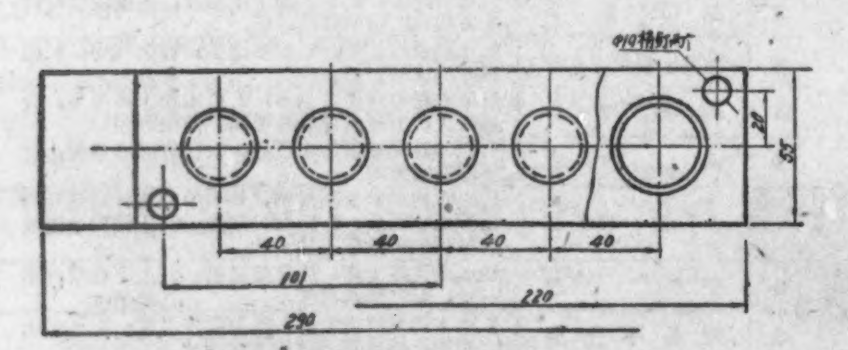


圖2 瓶盖模具圖

圖解 1.模芯；2.上模板；3.成品(电木粉)；4.下模。



多窠式压模圖

(上接第23頁)

火爐則完全消灭了类似的廢品，过去退火不透的产品比較多，到次日發現还須要为此另燒一只爐子进行返工，而現在不透現象大为減少，即使少数不透也可当时解决；其次，由于瓶子在爐内保溫时間縮短，煤灰等污物減少，随之清潔度提高，葯厂反映亦很滿意。

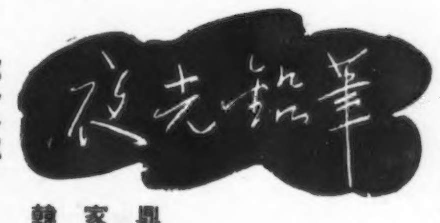
4. 隧道式退火爐由于瓶子保溫时間縮短（可縮短13小时），瓶子經过一定时間应边进边出，这样就不要再象以前全爐瓶子延至隔日出爐那么長的周期，拖延了包裝进庫时間，而現在可做到当日包裝进庫，不仅縮短本工序的时間，更重要的是压縮了整个青霉素瓶的生产周期，加速了流动資金的周轉。

5. 除了高产优質节約等方面具有若干优越性以外，在安全方面亦有很大的改善，譬如工人同志說，过去操作室式退火爐、整天劳动强度很高，工作到下半天已感到筋疲力尽、腰酸肩酸，改成隧道式退火后，劳动强度大大減輕，不仅提高了劳动效率，而且避免了上述的職業病。因此，可以肯定，隧道式退火爐是玻璃工業中設备上的重大革新和創举，亦是一項符合当前建設中所要求的高产优質、节約安全的新設备。

四、存在問題

目前此座退火爐尙有出爐溫度太高，缺乏降溫帶等缺点，正在进一步研究改进。

新產品

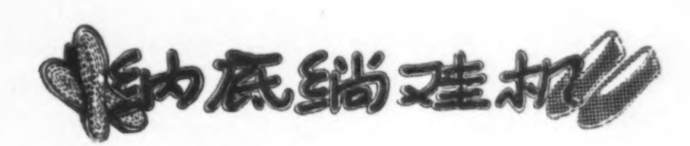


韓家鼎

为了解决某些工業和野外勘測等部門夜間工作中的特殊需要，北京市三星鉛笔厂最近在中国科学院物理研究所协助下，試制成功一种“夜光鉛笔”（見下圖)。

这种夜光鉛笔的鉛芯是用儿种特制的發光原料制成的，呈桔黃色，裝在和一般鉛笔大小的活动金屬桿內。用这种夜光鉛笔在各种紙上繪制圖形或書写成文字后，在白天也可辨認，同时，經过紫外綫、日光或一般灯光照射激發以后，即能在黑暗中發光，光綫越是黑暗，繪制和書写的痕跡就越清晰明亮，試驗証明，以用紫外綫激發过的發光最强（本文題的“夜光鉛笔”四字即系用这种笔写好后在暗室中拍攝的——編者)。

目前，該厂正与中国科学院物理研究所密切协作，进一步改进夜光鉛笔的質量，使其达到在一般光綫激發后即可長期發光，以滿足使用單位的需要。





李清棣 蔡仲衛 鄭世謙

一种旣能納鞋底，又能綃便鞋的縫級机在天津华北縫級机厂試制成功，並已大量投入生产。

这种縫級机每分鐘400轉，适用于广大农村和城市便鞋厂，比用手工納底提高效率八十倍，大大有助于解放农村妇女劳动力，不仅可以納布底鞋、綃便鞋，也能縫制帆布和馬鞍等皮革制品，比一般縫級机效率高五倍左右，縫級机的挑綫使用了轉盤挑綫，其特点是，磨損小、寿命高、力量大、杀綫紧、机身体积小、用料少、易挪动，用脚踏、馬力帶、馬拉等都可以。

（上接第25頁）

部由技术科把关。同时，又建立了工人参加的厂、車間科技委員会，專門从事重大技术革新与技术革命的研究鑑定和組織推广工作。这样作的效果很好，执行以来，全厂产品質量不断提高，基本上消灭了一般質量問題，获得商業部門的好評。

計划管理部門的作法是，一方面从綜合統計方面着手，深入到工組、改革業务报表和統計制度，充分發揮統計指导生产的积極作用；另一方面，从調度工作着手，深入到生产中去，針对薄弱环节，就地解决問題，克服了調度中的扯皮現象。

物資供应部門的作法是：在跟班劳动和离职参加生产劳动时，与工人研究什么样的皮革适应什么样鞋的部位，什么样的工具最好用，作为采購工作的标准。同时，根据庫存材料和市場物資情况，与工人研究代用原料，如供銷科長曹文荣在离职下放劳动时，和工人一起研究解决了用棉綫代替蔴綫碼后跟的問題，解决了庫存棉綫的积压，节約了蔴綫的供应。

財务会計部門的作法是：結合参加劳动，深入車間种試驗田，开展群众性的小組經济核算工作，吸收工人参加成本財务管理，使小組經济核算和管理工作得到比較全面的开展。

总之，干部参加劳动后，不論在思想上、工作上收效都極为显著。一方面鍛鍊和改造了干部的思想，掌握了生产情况，改进了業务，克服了官僚主义和主观主义，使紅与專、政治与技术統一起来了；另一方面，密切了干群关系，解决了領导与被領导之間的矛盾，改变了工人对干部的看法。过去工人說干部下車間是蹓蹓躂躂，晃晃蕩蕩，挾着本子走馬观花，解决問題光用嘴吧。現在完全改变了这种看法，如厂長張汝衡参加劳动期間，鉗子磨的手起了泡，工人多方找布包鉗子，动員厂長休息，並且写了下面这样一首詩：“厂長来劳动，工人受感动，过去是：工人飢寒交迫当牛馬，掌櫃的驕奢淫逸显威風；現在是：同甘共苦同劳动，厂長磨的手起泡，工人見了心里疼，全体工人受鼓舞，跃进指标又上升。”这首詩充分說明領导与群众之間的关系如何密切，彼此如何关怀；也說明了干部参加劳动对鼓舞工人生产积極性的作用。

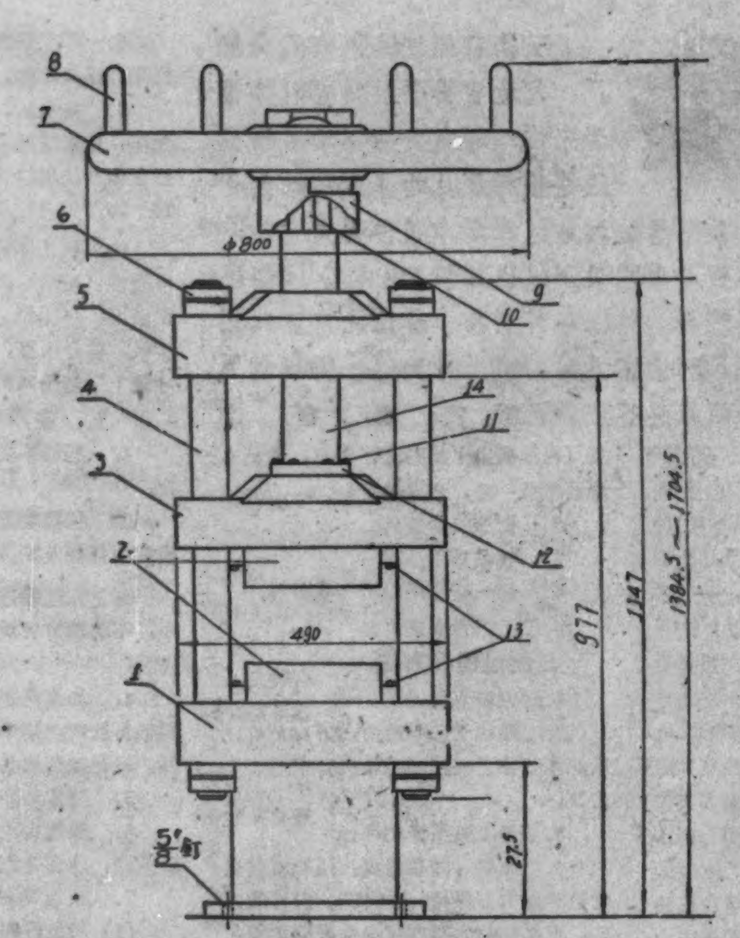


圖 1　人力螺旋压力机

註：1.底座；
2.爐盤；
3.中樑；
4.立柱；
5.上樑；
6.螺帽；
7.大輪；
8.手把；
9.冲塊；
10.鍵；
11.螺釘；
12.压板；
13.螺釘；
14.絲桿。

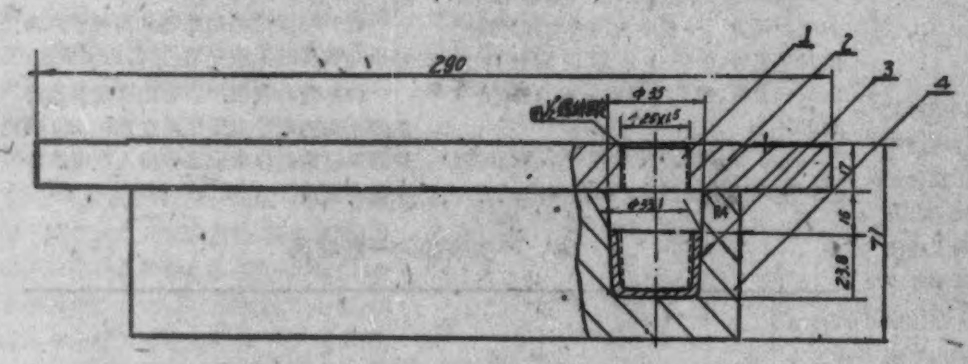
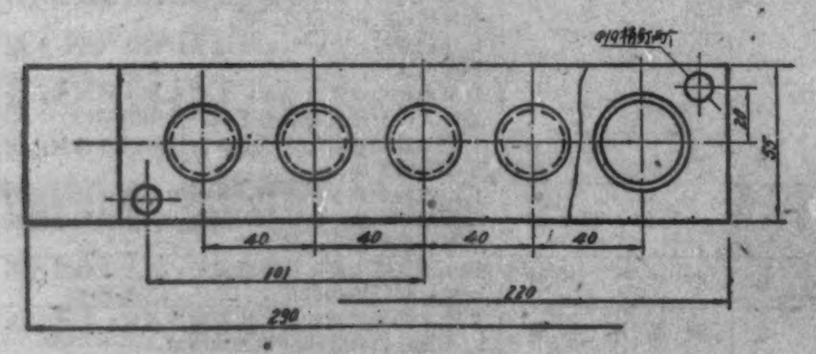


圖 2　瓶盖模具圖

圖解　1.模芯；2.上模板；3.成品（电木粉）；4.下模。



多窠式压模圖

（上接第23頁）

火爐則完全消灭了类似的廢品，过去退火不透的产品比較多，到次日發現还須要为此另燒一只爐子进行返工，而現在不透現象大为減少，即使少数不透也可当时解决；其次，由于瓶子在爐内保溫时間縮短，煤灰等污物減少，隨之清潔度提高，药厂反映亦很滿意。

4. 隧道式退火爐由于瓶子保溫时間縮短（可縮短13小时），瓶子經过一定时間应边进边出，这样就不要再象以前全爐瓶子延至隔日出爐那么長的周期，拖延了包裝进庫时間，而現在可做到当日包裝进庫，不仅縮短本工序的时間，更重要的是压縮了整个青霉素瓶的生产周期，加速了流动資金的周轉。

5. 除了高产优質节約等方面具有若干优越性以外；在安全方面亦有很大的改善，譬如工人同志說：过去操作室式退火爐、整天劳动强度很高，工作到下半天已感到筋疲力尽、腰酸肩酸，改成隧道式退火后，劳动强度大大減輕，不仅提高了劳动效率，而且避免了上述的职業病。因此，可以肯定，隧道式退火爐是玻璃工業中設备上的重大革新和創举，亦是一項符合当前建設中所要求的高产优質、节約安全的新設备。

四、存在問題

目前此座退火爐尚有出爐溫度太高，缺乏降溫帶等缺点，正在进一步研究改进。

新產品

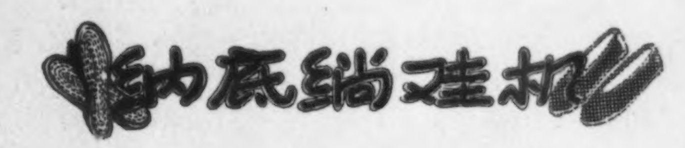


韓家鼎

为了解决某些工業和野外勘測等部門夜間工作中的特殊需要，北京市三星鉛笔厂最近在中国科学院物理研究所协助下，試制成功一种“夜光鉛笔”（見下圖）。

这种夜光鉛笔的鉛芯是用几种特制的發光原料制成的，呈桔黄色，裝在和一般鉛笔大小的活动金屬桿內。用这种夜光鉛笔在各种紙上繪制圖形或書写成文字后，在白天也可辨認，同时，經过紫外綫、日光或一般灯光照射激發以后，即能在黑暗中發光，光綫越是黑暗，繪制和書写的痕跡就越清晰明亮，試驗証明，以用紫外綫激發过的發光最强（本文題的“夜光鉛笔”四字即系用这种笔写好后在暗室中拍攝的——編者）。

目前，該厂正与中国科学院物理研究所密切协作，进一步改进夜光鉛笔的質量，使其达到在一般光綫激發后即可長期發光，以滿足使用單位的需要。



李清棣　蔡仲衡　鄒世謙



一种既能納鞋底，又能綸便鞋的縫級机在天津华北縫級机厂試制成功，並已大量投入生产。

这种縫級机每分鐘400轉，适用于广大农村和城市便鞋厂，比用手工納底提高效率八十倍，大大有助于解放农村妇女劳动力，不仅可以納布底鞋、綸便鞋，也能縫制帆布和馬鞍等皮革制品，比一般縫級机效率高五倍左右，縫級机的挑綫使用了轉盤挑綫，其特点是，磨損小、寿命高、力量大、杀綫紧、机身体积小、用料少、易挪动，用脚踏、馬力帶、馬拉等都可以。

（上接第25頁）

部由技术科把关。同时，又建立了工人参加的厂、車間科技委員会，專門从事重大技术革新与技术革命的研究鑑定和組織推广工作。这样作的效果很好，执行以来，全厂产品質量不断提高，基本上消灭了一般質量問題，获得商業部門的好評。

計划管理部門的作法是：一方面从綜合統計方面着手，深入到工組、改革業务报表和統計制度，充分發揮統計指导生产的积極作用；另一方面，从調度工作着手，深入到生产中去，針对薄弱环节，就地解决問題，克服了調度中的扯皮現象。

物資供应部門的作法是：在跟班劳动和离职参加生产劳动时，与工人研究什么样的皮革适应什么样鞋的部位，什么样的工具最好用，作为采購工作的标准。同时，根据庫存材料和市場物資情况，与工人研究代用原料，如供銷科長曹文荣在离职下放劳动时，和工人一起研究解决了用棉綫代替蔴綫碼后跟的問題，解决了庫存棉綫的积压，节約了蔴綫的供应。

財务会計部門的作法是，結合参加劳动，深入車間种試驗田，开展群众性的小組經济核算工作，吸收工人参加成本財务管理，使小組經济核算和管理工作得到比較全面的开展。

总之，干部参加劳动后，不論在思想上、工作上收效都極为显著。一方面鍛鍊和改造了干部的思想，掌握了生产情况，改进了業务，克服了官僚主义和主观主义，使紅与專、政治与技术統一起来了；另一方面，密切了干群关系，解决了領导与被領导之間的矛盾，改变了工人对干部的看法。过去工人說干部下車間是蹓蹓躂躂，晃晃蕩蕩，挾着本子走馬观花，解决問題光用嘴吧。現在完全改变了这种看法，如厂長張汝衡参加劳动期間，鉗子磨的手起了泡，工人多方找布包鉗子，动員厂長休息，並且写了下面这样一首詩：“厂長来劳动，工人受感动，过去是：工人飢寒交迫当牛馬，掌櫃的驕奢淫逸显威風；現在是：同甘共苦同劳动，厂長磨的手起泡，工人見了心里疼，全体工人受鼓舞，跃进指标又上升。”这首詩充分說明領导与群众之間的关系如何密切，彼此如何关怀；也說明了干部参加劳动对鼓舞工人生产积極性的作用。



莆田县县社建厂和生产經驗 輕工業部上海食品設計院編 定价 0.32 元

这本小册子是“县社大办工業技术資料”叢書之一，主要介紹福建莆田县县社建厂和生产經驗，其中共分为六类——粮食加工厂、食品加工厂、水产加工厂、酒厂、糖厂以及其他厂。这些厂的共同特点是：設备簡單、操作容易、投資少、收效快，可供各地县社工業干部及工人参考。

人民公社組織工艺美术品生产經驗 輕工業部工艺美术局編 定价 0.16 元

本書介紹了人民公社化以来，有些地区及时采取有效措施制訂适合新形势所需要的管理制度，分配制度等，从而使工艺美术品的生产获得了飞跃的發展，使产品越發鮮艳多姿，这些經驗可供各地公社領导干部及广大工艺美术工厂、手工業工厂管理干部閱讀。

刺綉針法革新 輕工業部工艺美术局編 定价 0.24 元

这本小册子主要介紹了青島市長針机綉、麻布机綉的成功經驗。由手綉改为机綉，不但提高了生产效率，而且还保証了質量。青島市刺綉厂，根据他們的經驗，在創造、整理的51种之多的長針机綉針法中，列举了常用的針法並着重作了說明；麻布机綉的11种針法也逐一作了介紹，对推广机綉生产有一定的参考价值。

其中对我国著名的几种刺綉如湘綉、蜀綉、甌綉的各种針法，以及三快双針刺綉的先进方法都有介紹，另外書中还附有各种針法綉品的插圖。这些針法的介紹对各地刺綉業，相互交流經驗，共同提高，会起到促进作用。

搪瓷生产基本知識 閔瑞昌編 定价 0.29 元

这是一本用較簡明的文字介紹搪瓷生产基本知識的書。从搪瓷是什么談起，作者叙述了我国搪瓷工業的發展簡史，以及搪瓷的种类，然后專就鉄坯瓷釉的原料及其制备作了詳細介紹；此外，还就瓷釉的种类及其性能作了扼要說明。最后，又講到搪瓷燒制以及搪瓷制品的彩釉及其缺陷等等，可供各地搪瓷工厂的职工閱讀。

隧道式玻璃退火窰 多 心編 定价 0.15 元

在玻璃工業中退火設备种类不少，目前在国內比較容易推广的隧道式玻璃退火窰是我国大跃进以来玻璃工業技术革新的方向之一。

在这本小册子中，作者根据实际經驗，把隧道式退火窰的优点、結構、設計、砌筑施工以及操作規程作了極为簡明的專章介紹。可供国內各地玻璃厂中的設計人員和操作工人学習参考。

以上各書均由我社出版，新华書店發行。讀者如需上列各書，可向当地新华書店購买，或直接写信汇款向我社郵購。我社地址在北京广安門內白广路，开戶銀行为北京分行菜市口分理处，帳号为輕工業存款11号。

輕工業出版社

中国輕工业（半月刊）

第二十三期

1959年12月13日出版

（第22期出版日期 11月28日）

每期定价 0.20 元

編輯者：中国輕工業編輯部（北京广安門內白广路）

出版者：輕工業出版社（北京广安門內白广路）

本刊代号：2—35

印刷者：北京市印刷一厂

总發行处：邮电部北京邮局

訂購处：全国各地邮局

代訂代銷处：全国各地新华書店

